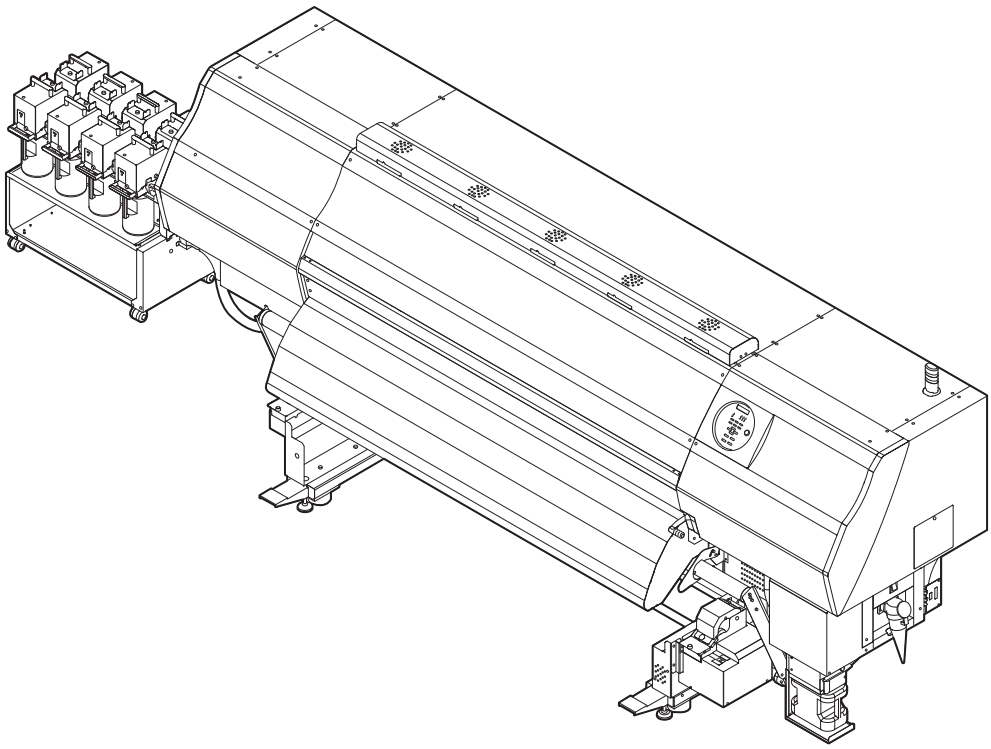
OPERATION MANUAL

Mimaki

COLOR INKJET PRINTER

TS500-1800

OPERATION MANUAL



MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

URL: http://eng.mimaki.co.jp/

D202330-10

Original instructions

INDICE

ATTENZIONE.....v
LIMITAZIONE DI GARANZIA..... v
Richieste v
Dichiarazione FCC (USA) v
Interferenze a radio e televisioni v
Premessa vi
Inchiostro utilizzabile vi
In questo manuale d'uso.....vi
Precauzioni..... vii
Simboli vii
Interlock di sicurezza x

Capitolo 1 Prima dell'uso

Installare la macchina 1-2
Dove installare la macchina 1-2
Temperatura ambiente di lavoro 1-2
Come fissare la macchina 1-3
Spostare la macchina 1-3
Nome e funzioni delle varie parti 1-4
Fronte..... 1-4
Retro e parte destra della macchina 1-5
Pannello operativo..... 1-6
Riscaldatore..... 1-7
Sensore del materiale..... 1-7
Carrello..... 1-8
Lama del cutter e fessura di taglio..... 1-8
Stazione Capping 1-9
Rulli di trazione e di alimentazione..... 1-9
Cavi di connesisone.....1-10
Connettere il cavo di interfaccia USB2.0 1-10
Connettere il cavo di alimentazione..... 1-11
Inserire le bottiglie d'inchiostro.....1-12
Precauzioni nel maneggiare le bottiglie..... 1-16
Materiali.....1-17
Dimensioni utilizzabili dei materiali..... 1-17
Precauzioni nel maneggiare dei materiali..... 1-17

Capitolo 2 Operazioni di base

Sequenza operativa.....2-2
Accendere/spegnere la macchina.....2-3
Accendere la macchina..... 2-3
Spegnere la macchina..... 2-4
Impostare i materiali.....2-5
Regolare l'altezza delle teste..... 2-5
Note per l'ìmpostazione del materiale..... 2-6
Impostare una bobina..... 2-7
Impostare un foglio..... 2-24
Cambiare l'origine di stampa..... 2-25

Preparare i riscaldatori..... 2-26
Cambiare la temperatura dei riscaldatori.....2-26
Controllare la temperatura dei riscaldatori.....2-27
Test di alimentazione 2-28
Test di stampa..... 2-29
Test di stampa.....2-30
Pulizia della testa..... 2-31
Circa la pulizia della testa.....2-31
Eseguire la pulizia della testa dopo il test di stampa.....2-31
Impostare l'alimentazione..... 2-32
Impostare la correzione dell'alimentazione.....2-32
Correggere la posizione della caduta inchiostro per la stampa bidirezionale .. 2-34
Dati di stampa..... 2-36
Iniziare le operazioni di stampa.....2-36
Interrompere la stampa 2-37
Cancellare i dati ricevuti (Data Clear) 2-37
Comportamento dopo la fine della stampa 2-37
Tagliare il materiale.....2-38

Capitolo 3 Funzioni

Lista delle funzioni 3-2
Impostare il riscaldatore..... 3-3
Impostare Logical Seek 3-4
Impostare il tempo di asciugatura..... 3-5
Impostare i margini..... 3-6
Impostare la pulizia automatica..... 3-7
Impostare la pulizia ugelli..... 3-8
Altre impostazioni..... 3-9
Impostazioni della macchina..... 3-10
Impostare AUTO Power-off 3-11
Impostare l'alimentazione e il riavvolgimento.....3-12
Impostare il display per il supporto rimasto.....3-13
Impostare il tempo.....3-15
Impostare l'unità.....3-16
Impostare KEY BUZZER 3-17
Impostare LANGUAGE 3-18
Impostare MEDIA DETECT 3-19
Impostare DRYING FEED 3-20
Inizializzare le impostazioni..... 3-21
Confermare le impostazioni della macchina..... 3-22
Verificare lo stato della macchina.....3-22
Verificare la versione della macchina.....3-23
Mostrare le informazioni della macchina.....3-23

Capitolo 4 Manutenzione

Manutenzione....4-2
Precauzioni durante la pulizia....4-2
Note sul liquido di pulizia 4-2
Pulizia delle superfici esterne....4-3
Pulizia della piastra....4-3
Pulizia del post-riscaldatore, del coperchio e piastre....4-3
Pulizia del sensore del materiale....4-4
Pulizia del pressore del materiale....4-4
Manutenzione della stazione capping....4-5
Pulizia della spazzola e dei cappucci....4-5
Pulizia dei condotti di scarico dell'inchiostro (DISWAY WASH) 4-8
Quando la macchina non è usata da molto tempo (CUSTODY WASH) 4-9
Pulizia delle teste e delle parti circostanti....4-12
Quando l'ugello è ancora ostruito....4-14
Lavare la testa dell'ugello....4-14
Ugelli alternativi per la stampa, quando mancano gli ugelli 4-16
Funzione di manutenzione automatica....4-20
Impostare gli intervalli di raffreddamento....4-20
Impostare gli intervalli di pulizia....4-21
Sostituire i consumabili....4-22
Cambiare la spazzola....4-22
Se appare il messaggio del serbatoio per l'inchiostro di scarto....4-23
Sostituire la lama del cutter....4-25

Capitolo 5 In caso di problemi

In caso di problemi....5-2
Il dispositivo non si accende....5-2
La macchina non inizia a stampare....5-2
Il materiale è incastrato/sporco....5-3
La spia [HEAT] o [CONSTANT] LED non si accende 5-3
Si è ridotta la qualità dell'immagine....5-4
L'ugello si è otturato....5-4
Appare l'avviso per la bottiglia d'inchiostro....5-5
Problemi con la tanica (Errore da 618 a 61b) 5-6
Problemi con gli ugelli....5-7
Problemi di pressione....5-9
Problemi di alimentazione....5-11
Errore / Messaggi sul display 5-12
Messaggi di avvertimento....5-12
Messaggi d'errore....5-16

Capitolo 6 Appendice

Specifiche 6-2
Specifiche della macchina..... 6-2
Specifiche per l'inchiostro..... 6-3
Ordine delle impostazioni a seconda del tipo di inchiostro..... 6-4
Impostare l'ordine delle bottiglie d'inchiostro..... 6-4
Moduli di richiesta informazioni..... 6-5
Etichette di avvertimento..... 6-6
Flowchart delle funzioni..... 6-8

LIMITAZIONE DI GARANZIA

LA PRESENTE GARANZIA LIMITATA RAPPRESENTA LA GARANZIA UNICA ED ESCLUSIVA E SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE ESPRESSE O IMPLICITE DI COMMERCIABILITÀ O ADEGUATEZZA, E MIMAKI NON SI ASSUME E NON AUTORIZZA ALCUN VENDITORE AD ASSUMERE A NOME SUO ALCUNA ALTRA OBBLIGAZIONE O RESPONSABILITÀ O RILASCIARE ALCUNA ALTRA GARANZIA IN RELAZIONE AD ALCUN PRODOTTO SENZA IL PREVENTIVO CONSENSO SCRITTO DI MIMAKI.
IN ALCUN CASO MIMAKI SARÀ RESPONSABILE PER DANNI PARTICOLARI, INCIDENTALI O CONSEQUENZIALI O MANCATO GUADAGNO DI VENDITORI O CLIENTI DI QUALSIASI PRODOTTO.

Richieste

Questo manuale di istruzioni è stato attentamente preparato per essere compreso facilmente.
Comunque la preghiamo di non esitare a contattare un distributore locale o il nostro ufficio per qualsiasi richiesta.
Le descrizioni contenute in questo manuale possono cambiare senza preavviso in caso di miglioramento.

Dichiarazione FCC (USA)

Questa attrezzatura è stata testata e trovata conforme ai limiti dei dispositivi digitali di Classe A, conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Questi limiti sono progettati per fornire ragionevole protezione contro le interferenze dannose quando l'attrezzatura è usata in ambiente commerciale. Questa attrezzatura genera, utilizza e può emanare energia a radiofrequenza; e se non viene installata e usata come descritto in questo manuale di istruzioni, puo' causare interferenze pericolose alle radio comunicazioni. L'utilizzo di questa attrezzatura in un'area residenziale puo' causare interferenze dannose per le quali l'utente deve provvedere a proprie spese.
Nel caso in cui il cavo raccomandato da Mimaki non venisse usato per questo dispositivo, potrebbero essere superati i limiti stabiliti dalle Norme FCC.
Per evitare cio', è essenziale l'uso di cavi raccomandati da Mimaki per il collegamento di questo plotter.

Interferenze con radio e televisioni

Il prodotto descritto in questo manuale genera alta frequenza durante l'uso.
Puo' interferire con radio e televisori se montato o messo in funzione in condizioni improprie.
Il prodotto non è garantito contro qualunque danno a particolari.radio e televisori
L'interferenza del prodotto con radio e televisioni puo' essere verificata spegnendo ed accendendo l'interruttore.

Nel caso in cui sia causa di interferenza, occorre provare a eliminarla adottando una o più delle seguenti misure correttive.
• Cambiare l'orientamento dell'antenna dell'apparecchio televisivo o radiofonico per trovare la giusta posizione.
• Cambiare il luogo d'installazione del prodotto. Allontanare l'apparecchio televisivo o radiofonico dal prodotto.
• Inserire il cavo di alimentazione in una presa su un circuito diverso da quello dell'apparecchio disturbato.

Premessa

Congratulazioni per l'acquisto di MIMAKI color ink jet printer Serie "TS500" .
La Serie “TS500” è una color inkjet printer che puo' stampare con inchiostro sublimatico realizzando immagini velocemente e di ottima qualità.

Inchiostro utilizzabile

Potete usare inchiostro sublimatico (quattro-colori / sei-colori).

- 4-colori : 2 bottiglie per il Blu, Magenta, Giallo e nero.
- 6-colori : 1 bottiglia per Blu, Magenta, Giallo, Nero, Light blu e Light magenta (2 bottiglie per Giallo e Nero).

In questo manuale d'uso

- Questo manuale descrive il funzionamento e la manutenzione di "Color inkjet printer Serie TS500" (in seguito chiamata macchina)
- TS500-1800 è identica al modello SGPR656-180.
- Leggere attentamente e comprendere appieno il manuale prima di usare la macchina.
- Questo manuale deve essere a disposizione dell'utente della macchina.
- Questo manuale è stato redatto con molta attenzione e perchè risulti di facile comprensione. Tuttavia, per qualsisi richiesta rivolgetevi al distributore locale oppure ai nostri uffici.
- Le descrizioni nel manuale sono soggette a modifiche senza preavviso a causa di possibili miglioramenti.
- E' possibile scaricare una copia dell'ultimo manuale dal nostro sito web.

E' severamente vietato riprodurre il manuale.
All Rights Reserved.Copyright
© 2012 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

Simboli

In questo manuale di istruzioni sono usate delle etichette per dare istruzioni sicure all'utente e per evitare possibili danni al dispositivo. Il simbolo usato è diverso secondo il contenuto dell'avviso.
I simboli ed il loro significato sono indicati di seguito. Leggere e rispettare le istruzioni per il corretto funzionamento.

Esempi di simboli

	Significato
	Il mancato rispetto delle istruzioni date con questo simbolo potrebbe causare morte o lesioni gravi alle persone. Leggere attentamente e capire interamente il testo.
	Il mancato rispetto delle istruzioni date con questo simbolo potrebbe causare lesioni alle persone o danni alle cose.
	Notizie importanti per un corretto utilizzo della macchina sono segnalate da questo simbolo. Comprendere a fondo le note per ottenere un utilizzo corretto.
	Informazioni utili sono segnalate con questo simbolo. Fare riferimento a queste informazioni per operare correttamente sulla macchina.
	Indica la pagina di riferimento per contenuti correlati.
	Il simbolo " △ " indica che le istruzioni devono essere osservate altrettanto strettamente che gli avvisi di CAUTION (inclusi DANGER e WARNING). Un simbolo indicante una precauzione (il simbolo indicato a sinistra avverte di tensione pericolosa) appare in un triangolo.
	Il simbolo " ⃠ "indica che l'azione indicata è vietata. Un simbolo indicante un'azione vietata (il simbolo indicato a sinistra vieta lo smontaggio) appare in un cerchio o intorno ad esso.
	Il simbolo " ● " indica che è assolutamente necessario eseguire l'azione indicata o seguire le istruzioni alla lettera. Un simbolo indicante una istruzione particolare (il simbolo a sinistra avverte di staccare il cavo dalla presa) appare in un cerchio.

Avvertenze per l'uso

ATTENZIONE

- Non usare la macchina in unlocale scarsamente areato o chiuso.
- Fate attenzione a non danneggiare, rompere o lavorare sul cavo elettrico. Se un materiale pesante viene posto sul cavo, o se questo viene riscaldato o tirato, esso puo' rompersi e causare incendi o scosse elettriche.
- Evitate di posizionare la macchina in un ambiente umido. Non schizzare acqua sulla macchina. L'utilizzo di un tale ambiente puo' provocare incendi, scosse eletriche o guasti alla macchina.
- Usare la macchina con la corretta alimentazione. Questa macchina supporta una potenza pari a fase singola da 200 a 240 Vac 20 A e inf. (Non è possibile utilizzare questa macchina con 100V.)
- Usare la macchina in condizioni anomale come ad esempio quando produce fumo o strani odori puo' provocare incendi o scosse elettriche. Se si nota una tale anomalia, assicurarsi di spegnere la macchina e togliere il cavo della corrente. Prima di tutto controllare che la macchina non produca più fumo, poi, contattare il nostro distributore o l'ufficio vendite MIMAKI per la riparazione. Non riparare la macchina da soli in quanto è molto pericoloso.
- Non smonatre mai l'unità principale della macchina o la bottiglia dell'inchiostro. Smontare o modificare la macchina puo' causare scosse elettriche o guasti.
- Fate attenzione che non vi sia polvere o sporcizia sui riscaldatori della piastra.

Parti pericolose
Tenere lontane dita e altre parti del corpo.

Precauzioni durante l'uso

ATTENZIONE

Alimentazione

- Lasciare il selezionatore su ON.
- Non spegnere l'interruttore principale sul lato destro di questa macchina.

Maneggiare il cavo elettrico

- Usare il cavo elettrico allegato a questa unità.
- Fare attenzione a non danneggiare, rompere o lavorare sopra il cavo. Se si appoggiano oggetti pesanti sul cavo, viene riscaldato o strattonato, esso potrebbe rompersi o causare incendi.
- Collegare il cavo ad una presa con polarità definita.

Riscaldatore

- Non lasciar cadere liquido sulla piastra poichè cio' potrebbe causare incendi o rottura della piastra.
- Non toccare a mani nude i riscaldatori della piastra quando sono caldi perchè si possono riportare ustioni.

Maneggiare l'inchiostro

- Se l'inchiostro penetra negli occhi, lavateli subito con acqua per almeno 15 minuti. Durante il lavaggio, assicuratevi di aver lavato via completamente l'inchiostro. Poi', consultate un medico al più presto.
- Se qualcuno per errore bevesse dell'inchiostro, tenete la persona tranquilla e chiamate subito un medico. Non fatele ingoiare il vomito. Poi contattate il centro antiveleni.
- Se inalate molto vapore e vi sentite male, recatevi al più presto in un luogo areato e rimanete al caldo e tranquilli. Poi consultate un medico appena possibile.

Note sulla manutenzione

- Quando pulite la stazione inchiostro o le teste, assicuratevi di indossare i guanti in dotazione.

PRECAUZIONI e NOTE

⚠ Attenzione

Maneggiare le cartucce d'inchiostro

- Usare inchiostro originale TS500. Ricordare che l'utente dovra' rispondere delle riparazioni eventualmente effettuate per rimediare a danni provocati dall'utilizzo di inchiostro diverso.
- La macchina non funziona con un inchiostro diverso dall'originale TS500.
- Non usare l'inchiostro originale TS5000con altre stampanti, perchè potrebbe provocare danni ad esse.
- Non ricaricare mai la bottiglia con inchiostro. Bottiglie ricaricate possono causare problemi. MIMAKI non si assume responsabilità alcuna per danni causati dall'utilizzo di una bottiglia ricaricata di inchiostro.
- Se la bottiglia viene spostata da un luogo freddo a uno caldo, lasciatela a temperatura ambiente per tre ore o più prima di usarla.
- Aprire la bottiglia d'inchiostro solo subito prima di installarla nella macchina. Se viene aperta e non utilizzata per lungo tempo, non si assicura una normale stampa della macchina.
- Assicuratevi di conservare le bottiglie in un luogo fresco e buio.
- Conservare le bottiglie e il serbatoio per l'inchiostro di scarto lontano dalla portata dei bambini.
- Assicuratevi di consumare completamente l'inchiostro nella bottiglia, dopo averla aperta, entro tre mesi. Se è passato un lungo periodo di tempo dall'apertura del serbatoio della bottiglia, la qualità di stampa sarà scarsa.
- Non date colpi o agitate con violenza la bottiglia d'inchiostro, perchè potrebbe causare fuoriuscita d'inchiostro.
- Non toccate o macchiate i contatti della bottiglia d'inchiostro perchè cio' potrebbe causare danni alla scheda del circuito di stampa.
- Eliminare l'inchiostro equivale ad eliminare olio di scarto industriale. Contattare un'azienda per l'eliminazione di rifiuti industriali per eliminare l'inchiostro.

Sportello anteriore e leva

- Non aprire mai lo sportello anteriore nè sollevare la leva durante la stampa. Aprire lo sportello o sollevare la leva farà interrompere la stampa.

Maneggiare il materiale

- Usare il materiale consigliato da MIMAKI per ottenere una stampa ad alta qualità.
- Impostare la temperatura dei riscaldatori a seconda delle caratteristiche del materiale.
  Impostare la temperatura di pre-riscaldatore, riscaldatore per la stampa e post-riscaldatore secondo il tipo e le caratteristiche del materiale usato. L'impostazione automatica della temperatura puo' essere impostata dal pannello operativo impostando il profilo sul RIP dedicato. Per l'impostazione del RIP, cfr. al manuale d'istruzioni del RIP.
- Fare attenzione all'espansione e alla contrazione del materiale
  Non usare il materiale subito dopo averlo tolto dalla confezione. Il materiale puo' risentire della temperatura del locale e dell'umidità. Per questo potrebbe espandersi o contrarsi. Il materiale deve essere lasciato nell'ambiente in cui deve essere usato per 30 minuti o più dopo il disimballo della confezione.
- Non usare materiale ondulato o arricciato.
  L'uso di un materiale deformato non solo puo' inceppare il materiale, ma puo' compromettere la qualità di stampa. Appiattire il materiale, se ondulato, prima di stampare. Se si arrotola e si conserva un foglio di materiale patinato di dimensioni regolari, il lato patinato deve essere all'esterno.

Protezione del materiale dalla polvere

- Riporre il materiale in un sacchetto. Spazzolare la polvere accumulata sul materiale ha effetti negativi a causa dell'elettricità statica generata.
- Quando lasciate il laboratorio dopo l'orario di lavoro, non lasciate materiale sul porta-bobine. Se i materiale viene lasciato sul porta-bobine, puo' impolverarsi.

⚠ Attenzione

Note sulla manutenzione

- E' fortemente consigliato usare la macchina in un locale non polveroso.
- Tenere lo sportello anteriore chiuso anche quando la macchina non sta stampando. Altrimenti la polvere puo' accumularsi sugli ugelli della testa.
- La polvere sulle teste puo' anche causare l'improvvisa caduta di gocce di inchiostro sul materiale durante la stampa. In questo caso assicuratevi di pulire le teste. (P.4-12)
- Quando pulite la stazione inchiostro o le teste, indosate guanti in dotazione.
- Spazzolare (togliere i pezzetti di carta) frequentemente la stazione capping e la spazzola.

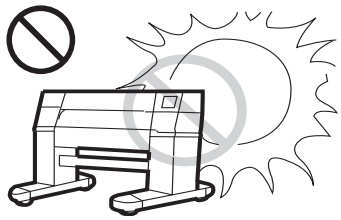
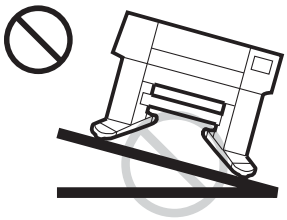
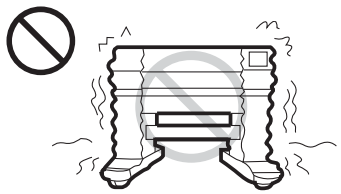
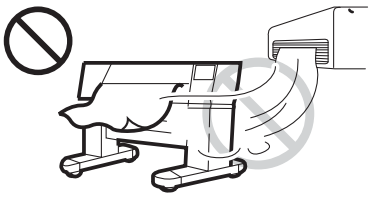
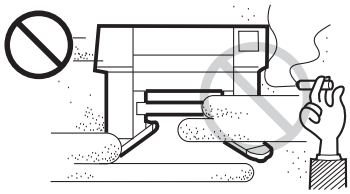
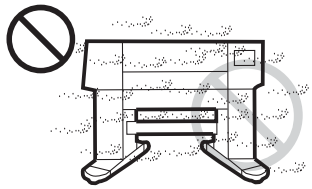
Parti da sostituire periodicamente

- Alcune parti di questa macchina devono essere sostituite periodicamente con parti nuove dal personale di servizio. Assicurarsi di stipulare un contratto col distributore locale per il servizio post-vendita.

Eliminazione della macchina

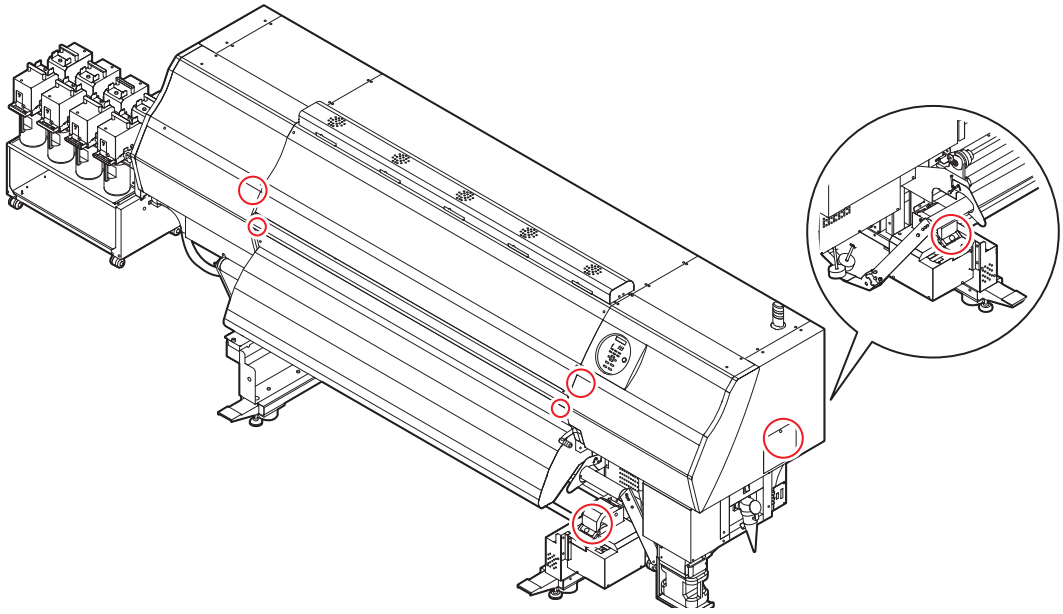
- Quando eliminate la macchina, richiedetene il trattamento ad un'azienda per lo smaltimento dei rifiuti industriali.
- Eseguite lo smaltimento secondo le leggi della vostra zona.

Prudenza durante l'installazione

<table>
<tr><th colspan="3">⚠ ATTENZIONE</th></tr>
<tr><td>Diretta esposizione alla luce solare</td><td>Superficie inclinata</td><td>Luogo con significative variazioni di temperatura o umidità</td></tr>
<tr><td>  </td><td>  </td><td>• Usare la macchina nelle seguenti condizioni ambientali:
• Ambiente operativo:
da 20 a 30 °C (da 68 a 86 °F)
da 35 a 65 % (Rh)</td></tr>
<tr><td>Luogo con vibrazioni</td><td>Diretta esposizione ad un getto d'aria condizionata o simile.</td><td>Luoghi in cui si usano fiamme</td></tr>
<tr><td>  </td><td>  </td><td>  </td></tr>
<tr><td>Luogo con polvere</td><td>Luogo con prodotti chimici</td><td></td></tr>
<tr><td>  </td><td> </td><td></td></tr>
</table>

Interlock di sicurezza

Questa macchina è fornita di interlock per terminare l'operazione per la vostra sicurezza nel caso in cui il coperchio si apra durante la stampa. (parti cerchiate in rosso nella figura qui sotto).



Capitolo 1
Prima dell'uso

Questo capitolo

descrive le voci necessarie alla comprensione prima dell'uso, come il nome di ogni parte della macchina o le procedure di installazione.

Installare la macchina.....1-2
- Dove installare la macchina..... 1-2
- Temperatura ambiente di lavoro..... 1-2
- Come fissare la macchina..... 1-3
- Spostare la macchina..... 1-3

Nome e funzioni delle varie parti.....1-4
- Fronte..... 1-4
- Retro e parte destra della macchina..... 1-5
- Pannello operativo..... 1-6
- Riscaldatore..... 1-7
- Sensore del materiale..... 1-7
- Carrello..... 1-8
- Lama del cutter e fessura di taglio..... 1-8
- Stazione Capping 1-9
- Rulli di trazione e di alimentazione 1-9

Cavi di connessione.....1-10
- Connettere il cavo di interfaccia USB2.0 1-10
- Connettre il cavo di alimentazione.....1-11

Inserire le bottiglie d'inchiostro.....1-12
- Precauzioni nel maneggiare le bottiglie 1-16

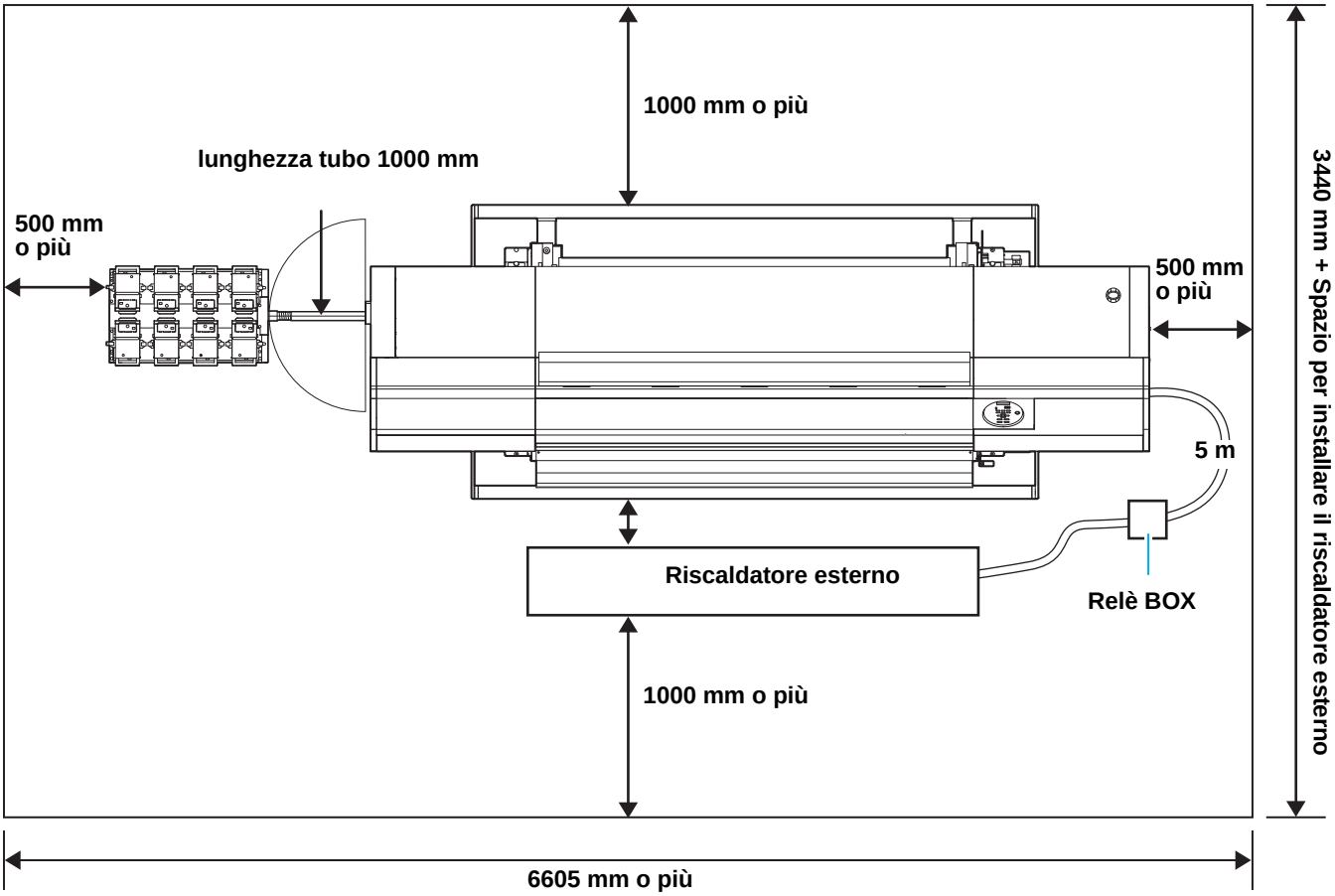
Materiali 1-17
- Dimenioni utilizzabili dei materiali.....1-17
- Precauzioni nel maneggio dei materiali.....1-17

Dove installare la macchina

Trovare uno spazio adatto all'installazione prima di montare la macchina.
Il luogo di installazione deve avere abbastanza spazio non solo per la macchina, ma anche per l'operazione di stampa.

Modello	Larghezza	Profondità	Altezza	Peso
TS500-1800	3830mm	1440mm *1	1700mm	750kg
Unità inchiostro esterna	775mm	490mm	785mm	30kg

*1. Quando la barra tensionatrice è piana.



Important!

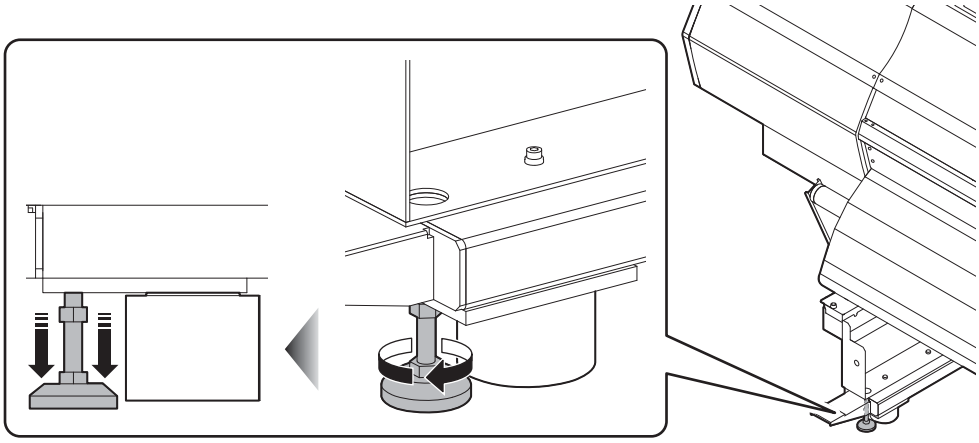
- Il riscaldatore esterno non è attaccato a questa macchina. E' necessario avere ulteriore spazio.
- Installare il riscaldatore esterno nella giusta posizione, considerando l'ambiente di utilizzo e le specifiche del riscaldatore esterno.

Temperatura ambiente di lavoro

Usare la macchina in un ambiente tra i 20 e 30°C per essere certi di ottenere una stampa affidabile.
A seconda della temperatura ambiente, la temperatura del riscaldatore potrebbe non arrivare al valore impostato.

Come fissare la macchina

Questa macchina è provvista di piedini di livellamento per meglio fissarla su un pavimento.
Prima di accenderla, assicurarsi che la macchina sia ben fissata al pavimento. La macchina potrebbe muoversi durante la stampa se non è ben fissata.



- Posizionare le piastrine (black) tra i piedini e il pavimento. Per meglio sostenere la macchina, è consigliato usare queste piastrine.

Spostare la macchina

Important!

- Quando la macchina deve essere spostata in qualsiasi altra posizione che non sia sullo stesso piano originario, contattare il proprio distributore o l'ufficio vendite della Mimaki.
  Se spostate la macchina da soli, potrebbero verificarsi problemi o danni alla stessa.
  Assicuratevi di richiedere al vostro distributore o all'ufficio vendite Mimaki di spostare la macchina.

Fronte

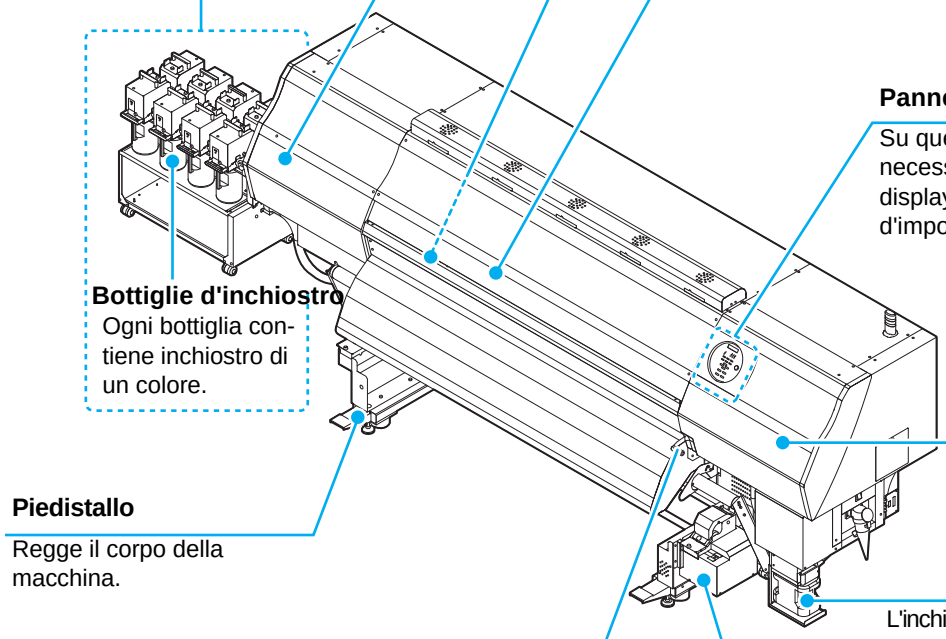
Piastra
Il foglio stampato viene emesso, scivolando sulla piastra.
Sono installati 3 riscaldatori all'interno della piastra.

Print heater/ Post①-heater/ Post②-heater
Fissa e asciuga l'inchiostro durante l'operazione di stampa.
(Si trova all'interno delle piastre)

Sportello per la manutenzione
Aprire lo sportello per la manutenzione.
Tenere lo sportello chiuso anche quando la macchina è spenta.

Sportello anteriore
Aprire questo sportello per impostare il materiale, prendere misure correttive nei riguardi di inceppamenti del materiale o per manutenzione all'interno della stazione.
Tenere questo sportello chiuso anche quando la macchina è spenta.

Unità inchiostro esterna
Inserire le bottiglie d'inchiostro.



Pannello operativo
Su questo pannello ci sono i tasti operativi necessari per l'uso della macchina e il display per la visualizzazione dei parametri d'impostazione, ecc.

Bottiglie d'inchiostro
Ogni bottiglia contiene inchiostro di un colore.

Sportello di manutenzione destro
Aprire lo sportello durante la manutenzione

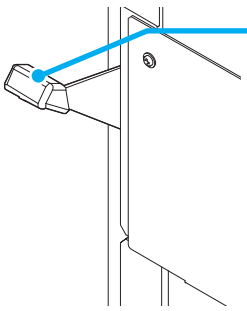
Piedistallo
Regge il corpo della macchina.

Serbatoio inchiostro di scarto
L'inchiostro viene raccolto in questo serbatoio.

Leva di chiusura (fronte)
Muove su e giù i rulli di trazione per bloccare o sbloccare il materiale.

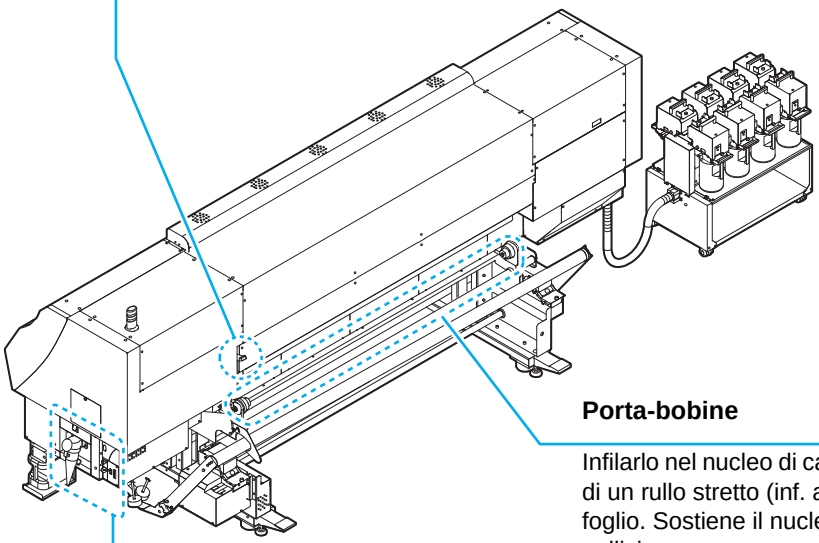
Dispositivo di riavvolgimento
Riavvolge automaticamente il foglio stampato su rullo.

Retro e parte destra della macchina



Leva di chiusura (retro)

Bloccata con la leva anteriore.



Porta-bobine

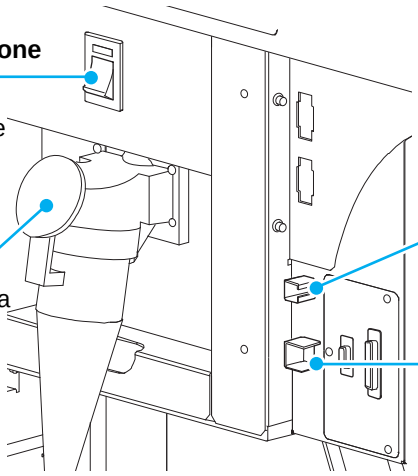
Infilarlo nel nucleo di carta (destra e sinistra) di un rullo stretto (inf. a 1m), per tenere il foglio. Sostiene il nucleo di carta di 2 e 3 pollici.

Interruttore principale di alimentazione

Accende e spegne la macchina. Lasciare sempre acceso per impedire l'occlusione degli ugelli.

Ingresso AC

Collegare il cavo di alimentazione ad una sorgente di corrente.



Connettore USB 2.0

Connettore per l'interfaccia USB2.0.

Connettore LAN

Connettore LAN per il servizio di manutenzione.
Il cliente non deve usarlo.

Pannello operativo

Usare il pannello operativo per le impostazioni per la stampa o per utilizzare la macchina.

Spia CONSTANT
Lampeggia in verde quando la temperatura del riscaldatore raggiunge la temperatura impostata.

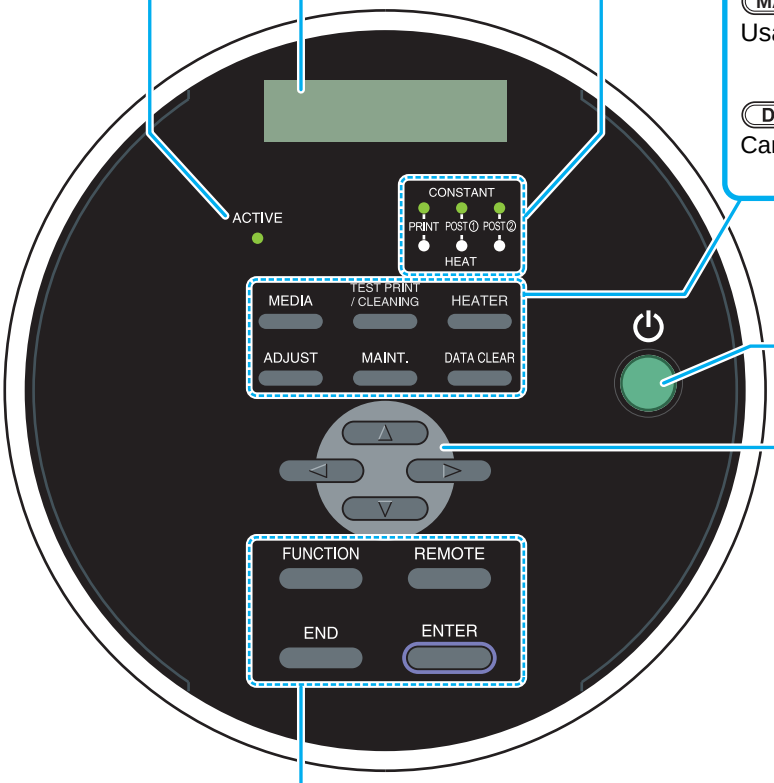
Spia HEAT
Lampeggia in arancione durante il riscaldamento del riscaldatore.

Spia ACTIVE

Lampeggia quando la macchina sta ricevendo i dati o stampando.

Display

Mostra lo stato della macchina, le voci impostate e gli errori.



(MEDIA)
Usarlo per impostare il taglio del supporto.

(TEST PRINT/CLEANING)
Fa un test di stampa per verificare se ci sono docclusioni d'inchiostro.
O esegue la pulizia della testa quando è sporca.

(HEATER)
Usarlo per impostare la temperatura di Print-heater e Post-heater ①② o per verificare la temperatura delle piastre.

(ADJUST)
Esegue le funzioni di "Drop.POScorrect" e "Feed COMP."

(MAINT.)
Usarlo per la manutenzione della stazione.

(DATA CLEAR)
Cancella i dati ricevuti.

Interruttore[*1]

Accende/spegne la macchina.

JOG (◀) (▶) (▲) (▼)

Usare questi tasti per spostare il carrello o il materiale in [LOCAL]. Usarli anche per selezionare le condizioni di stampa.

(FUNCTION)
Usarlo per visualizzare il menu delle impostazioni.

(REMOTE)
Usarlo per passare da [REMOTE] a [LOCAL].

(END)
Cancella l'ultimo valore immesso o fa tornare il menu delle impostazioni al livello immediatamente superiore.

(ENTER)
Registra l'ultimo valore immesso come valore d'impostazione o va al livello immediatamente inferiore.

*1 : Quando l'interruttore è verde, la macchina è accesa e quando si spegne non è più verde. La funzione di prevenzione di occlusione degli ugelli viene eseguita periodicamente anche quando la macchina è spenta, se l'interruttore è su ON.
☞ P.1-5

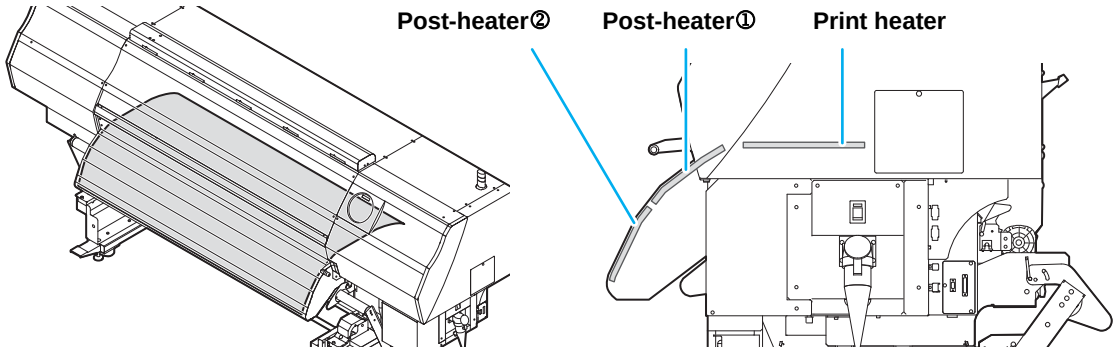
Riscaldatore

La piastra è dotata di Print heater e Post-heater ①②.

Print-heater	Migliora la qualità dell'immagine durante la stampa.
Post-heater ①	Asciuga l'inchiostro dopo la stampa. Quando controllate l'occlusione mettete su OFF il Post-heater ①) e usate solo Post-heater ②), impostate la temperatura del Post-heater ①) più bassa del Post-heater ②). Se impostate la priorità su asciugatura dell'inchiostro, accendete entrambi i riscaldatori.
Post-heater ②	

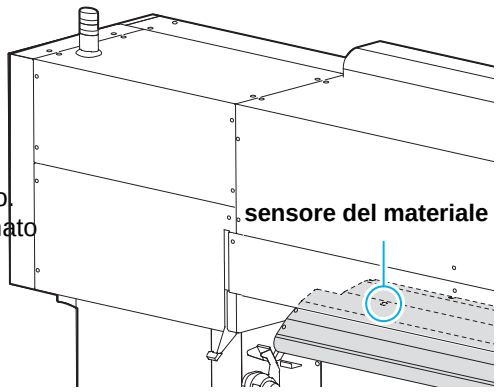
Caution

- Mentre il riscaldatore è acceso, la pastra è molto calda. Quando si deve aprire lo sportello anteriore o si deve sostituire il materiale, abbassare la temperatura del riscaldatore e aspettare che la temperatura della piastra si sia abbassata, altrimenti potete scottarvi.
- Quando si deve sostituire il materiale con uno sottile, abbassare la temperatura del riscaldatore e aspettare che la temperatura della piastra sia scesa a sufficienza. Se mettete un foglio sottile di materiale sulla piastra quando è calda, il materiale potrebbe attaccarsi alla piastra.
- Non scaldate pa lungo il materiale se non state stampando. Il supporto potrebbe ondularsi e potrebbe essere la causa di inceppamento del materiale nella testa.
  Se il materiale si ondula, premere (▼) sul pannello operativo per alimentare la macchina o eseguire il test di alimentazione (☞ P.2-28).



Sensore del materiale

Il sensore del materiale individua la presenza del materiale e la sua lunghezza.
La macchina è dotata di un sensore per il materiale sulla piastra. (nel retro).

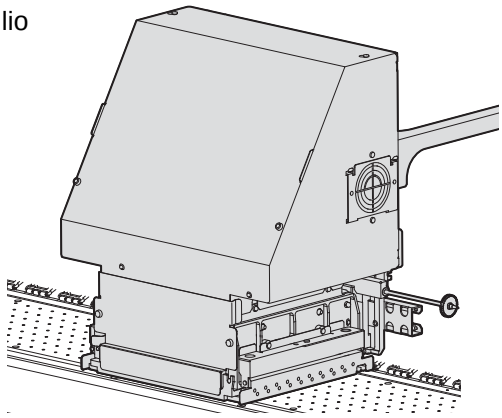


Important!

- Nell'impostare un materiale, assicuratevi che sia coperto almeno uno dei due sensori per il materiale situati sul retro. Il materiale non puo' essere riconosciuto se non è posizionato sopra al sensore.

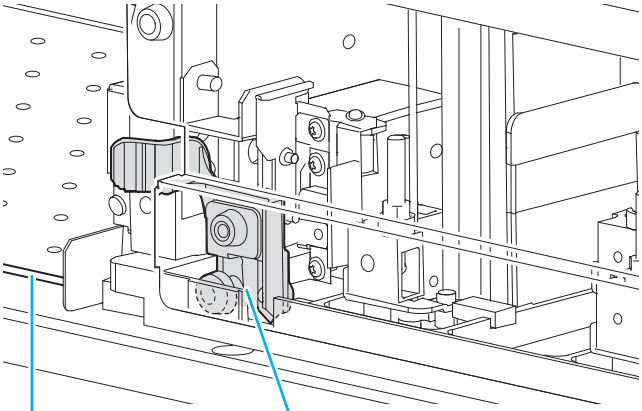
Carrello

Il carrello è dotato di teste inchiostranti per la stampa, l'unità di taglio per il taglio di fogli di materiale, ecc.

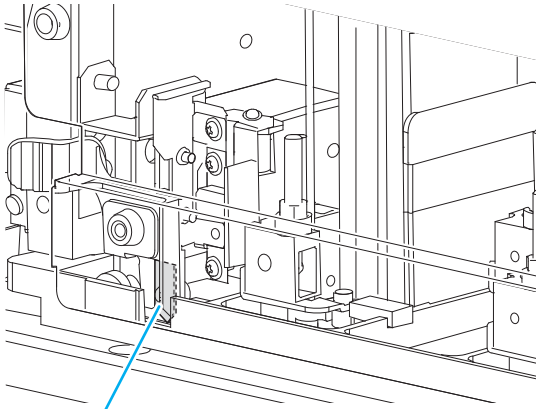


Lama del cutter e fessura di taglio

Il carrello è dotato di un'unità cutter per tagliare il materiale su cui si è stampato.
Il cutter taglia il foglio di materiale lungo la linea di taglio sulla piastra.
La lama del cutter è un consumabile. Se usurata, sostituitela con una nuova. (.4-25)



fessura di taglio **Cutter**

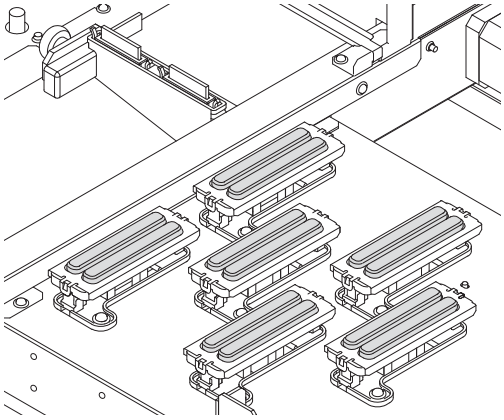


lama

Stazione capping

- Assicurarsi di indossare gli occhiali di protezione in dotazione quando si pulisce la stazione capping. Altrimenti vi potrebbe schizzare dell'inchiostro negli occhi.

La stazione capping consiste dei cappucci dell'inchiostro, della spazzola per pulire la testa, ecc.
I cappucci dell'inchiostro evitano che gli ugelli per l'inchiostro nelle teste si secchino.
La spazzola pulisce gli ugelli nelle teste. La spazzola si consuma. Se la spazzola è deformata o il materiale è macchiato, sostituire la spazzola con una nuova. (☞P.4-22)

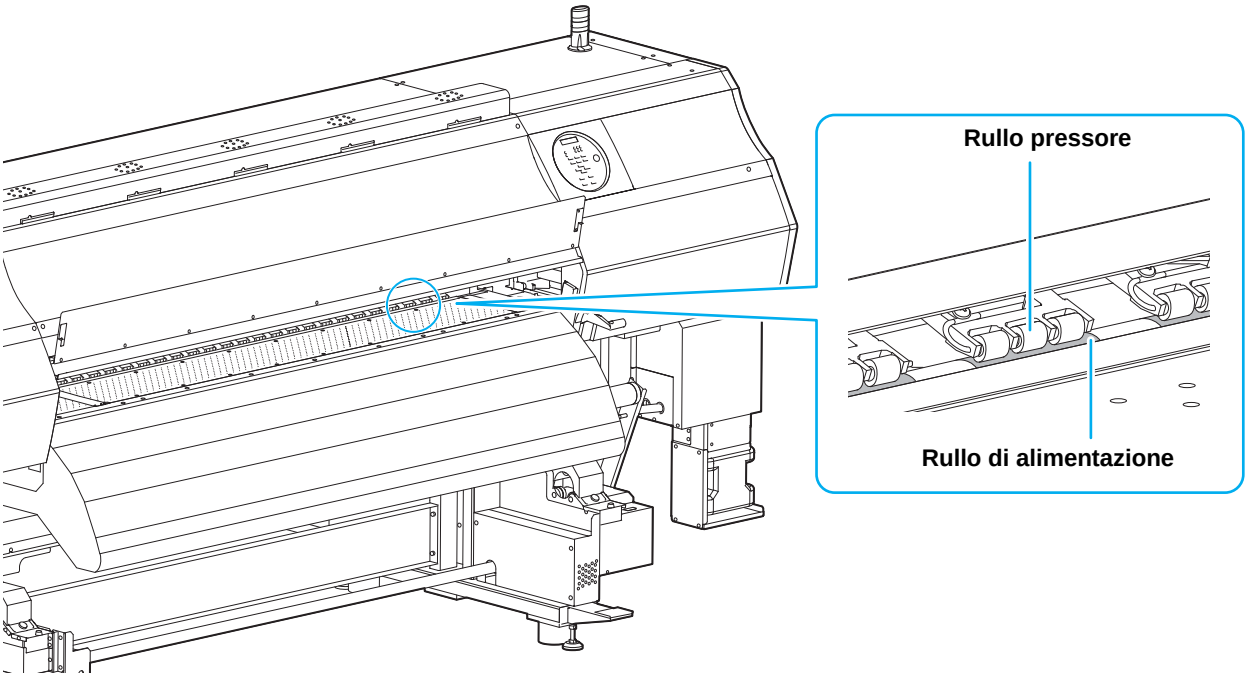


Rulli di trazione e di alimentazione

Important!

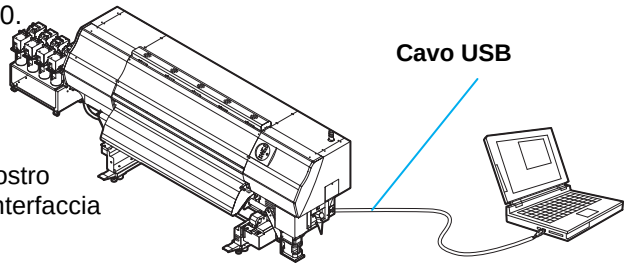
- Tenere i rulli di fissaggio sollevati quando la macchina non viene usata. Se i rulli pressori rimangono abbassati per un lungo periodo, possono deformarsi e non tengono più fermo il materiale.

La macchina trattiene il materiale per mezzo di rulli pressori e rulli di alimentazione. Durante l'operazione di stampa, i rulli di alimentazione spingono il materiale in avanti.



Connettere il cavo di interfaccia USB2.0

Connettere la macchina ed il PC mediante il cavo USB2.0.



Caution

- Il vostro RIP deve essere compatibile con USB 2.0.
- Contattare un produttore di RIP locale o un nostro ufficio se il vostro USB2.0 non è provvisto di interfaccia USB 2.0.

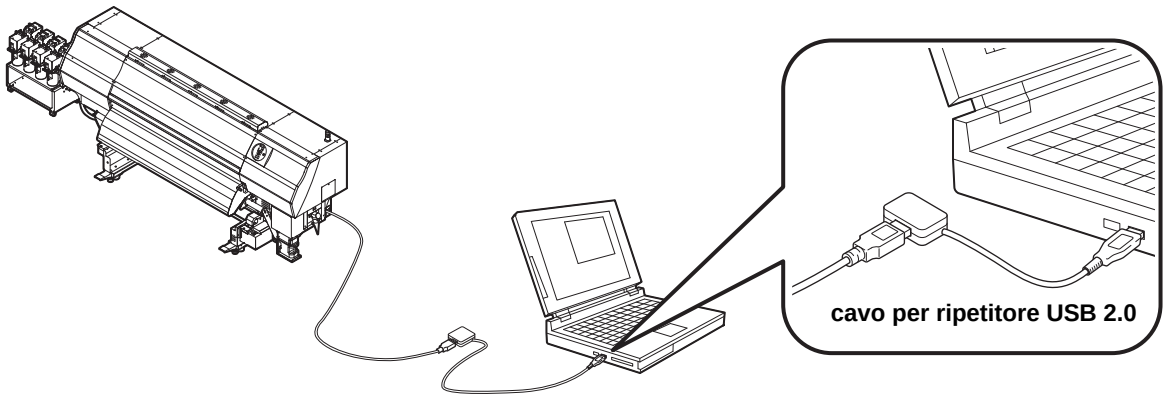
Note sull'interfaccia USB 2.0

Important!

- Il vostro RIP deve essere compatibile con USB 2.0.

● Quando due o più macchine TS500 sono connesse ad un PC

Quando due o più macchine TS500 sono connesse ad un PC, il PC potrebbe non riconoscere tutte le macchine TS500 normalmente.
Riconnettere la macchina TS500 che non è stata riconosciuta ad un'altra porta USB, se disponibile, e controllare se viene riconosciuta. Se la macchina TS500 non viene riconosciuta neanche connettendola alla nuova porta USB, usare i cavi per ripetitore USB 2.0 disponibili sul mercato.



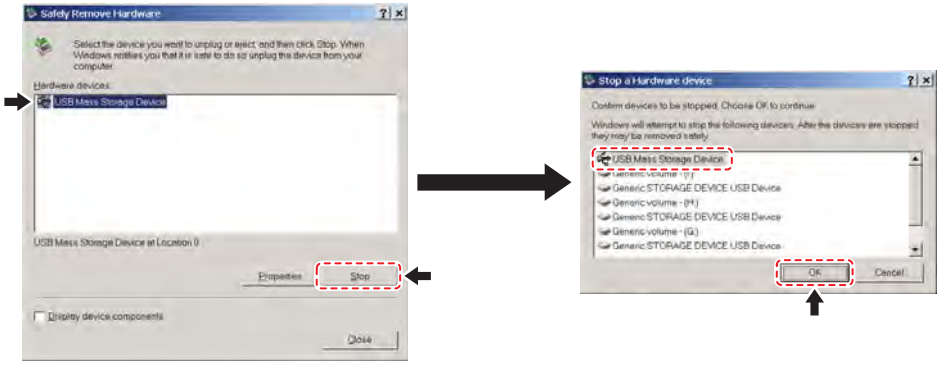
● Note sulle periferiche in modalità USB ad alta velocità

Quando una periferica (memoria USB o USB HDD) da utilizzare in modalità alta velocità USB viene connessa allo stesso personal computer a cui è connessa una macchina TS500, il dispositivo USB potrebbe non essere riconosciuto.
Quando una stampante TS500 viene connessa al PC per mezzo di un driver per disco fisso USB installato esternamente, la velocità di emissione dei dati verso la macchina TS500 potrebbe diminuire. Questo puo' causare un arresto temporaneo dell'unità della testa durante la stampa.

● Rimuovere la memoria USB

Se è inserito un modulo di memoria USB nel PC a cui è connessa una macchina TS500, cliccare "Stop" in "Safely Remove Hardware", seguire le istruzioni che vengono date e poi rimuovere il modulo.

Lasciare un modulo di memoria USB inserito, puo' causare [ERROR 201 COMMAND ERROR].
Copiare i dati sul disco fisso prima di inviarli per la stampa.



Connettere il cavo di alimentazione

Non siete autorizzati ad installare la stampante da soli. Richiedete il servizio installazione MIMAKI e chiamate anche un elettricista per installare la macchina.

Warning

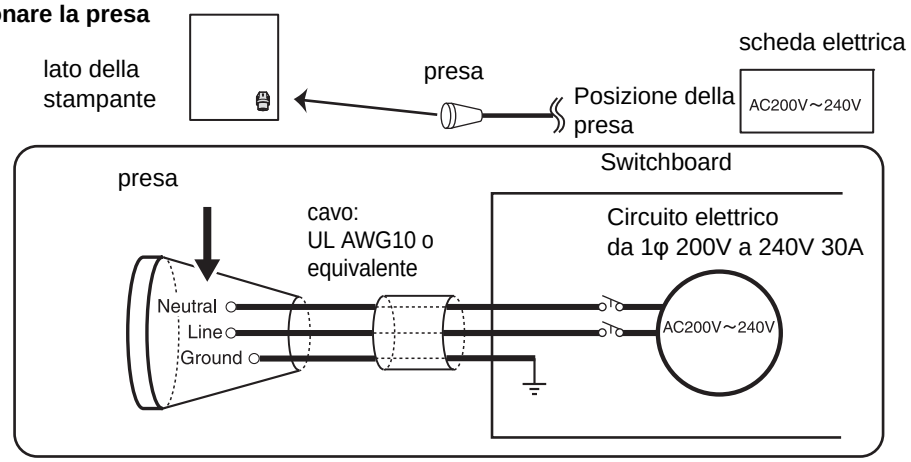
- Le specifiche per l'alimentazione elettrica di questa macchina sono riportate qui sotto:
  Single-phase 200 da 240 Vac 20 A o inf. (non si puo' usare con 100 V)
- Per i collegamenti elettrici della macchina, seguire le istruzioni riportate qui sotto.
  Chiamate un elettricista per eseguire i collegamenti elettrci.
  Installazione della presa su circuito elettrico
  Messa a a terra
- Assicurarsi che la presa sul muro sia vicino alla macchina. Assicurarsi anche che il cavo elettrico si possa facilmente collegare.
- Per prevenire scosse elettriche, affidare il lavoro di connessione cavi ad un elettricista specializzato. Non esequite mai voi questo lavoro.

Caution

- Assicurarsi di utilizzare i cavi correttamente. Connettere i cavi come mostrato qui sotto. Prestare attenzione al tipo di cavo utilizzato.
  VCT-5.5m m^2 x33 cores (600 V)
  UL-AWG10x3C (600V)

Per l'alimentazione elettrica, questa macchina usa il tipo Type B secondo le norme IEC 60309.

Posizionare la presa

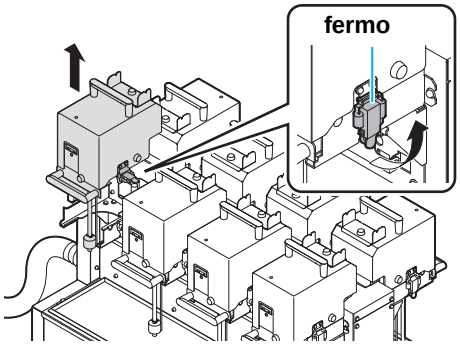


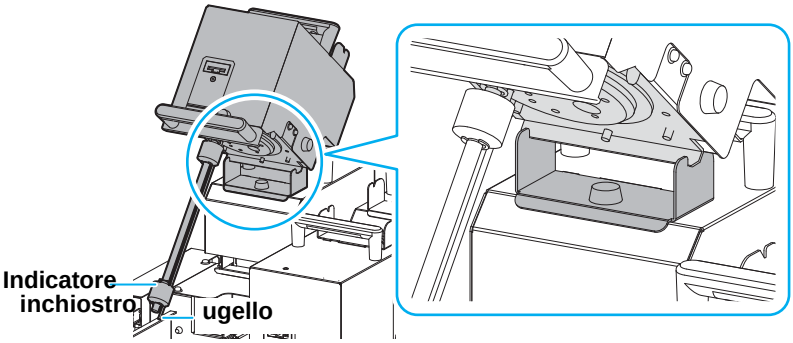
Inserire le bottiglie di inchiostro

Inserire una bottiglia di inchiostro.

1 Rimuovere il coperchio dell'inchiostro.

- Rimuovere entrambi i fermi del coperchio dell'inchiostro.
- Nella parte posteriore del coperchio ci sono gli ugelli e l'indicatore dell'inchiostro rimanente.
- Staccare il coperchio.

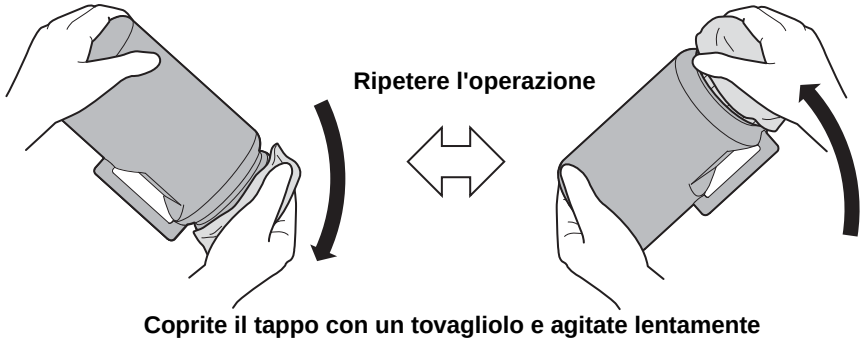




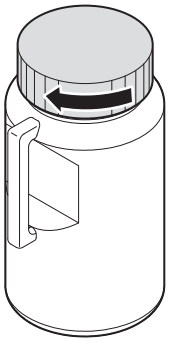
2 Estrarre la bottiglia e agitarla per venti volte o più.

- Per prevenire la fuoriuscita dell'inchiostro mentre agitate, indossate i guanti e coprite il tappo della bottiglia con un tovagliolo. A questo punto agitate bene per venti o più volte.

- Se agitate violentemente la bottiglia, potrebbe fuoriuscire il liquido. Prestare quindi molta attenzione.



3 Rimuovere il tappo dalla bottiglia.

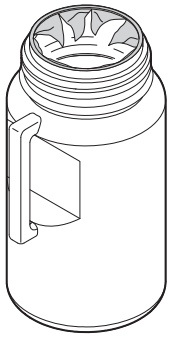


4 Aprire la superficie della bottiglia come in figura e togliere la protezione in alluminio.

• Usare un cutter per fare il taglio.

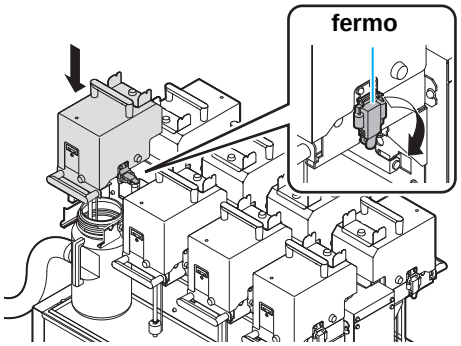
Come fare il taglio

• Incidete la parte in alluminio con un cutter e dividete il cerchio in otto parti uguali, oppure incidete il bordo della protezione in alluminio come da figura.



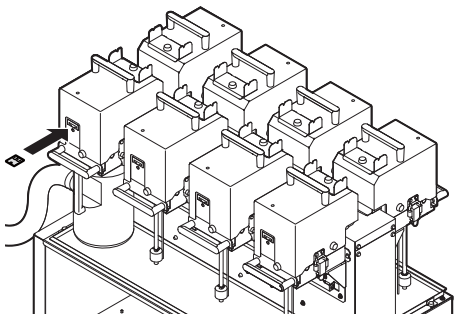
5 Inserite la bottiglia d'inchiostro nel suo supporto e chiudete il coperchio.

•Assicuratevi di inserire il sensore che indica la quantità dell'inchiostro rimanente nella bottiglia.



6 Inserire il chip IC.

• Inserire il chip IC con la superficie di metallo verso l'alto. Inserirlo nel verso sbagliato potrebbe provocare o danni al chip IC.
• Non toccate la parte metallica del chip IC. Questo provoca danni al chip IC.
• Per impostare le bottiglie d'inchiostro, cfr. P.6-4.



Important!

Chip IC

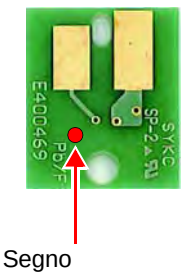
• Il chip IC chip contiene le informazione del colore dell'inchiostro, l'inchiostro rimanente, scadenza, ecc. Quando inserite la bottiglia d'inchiostro, inserite anche il chip IC nell'apposito supporto.

• Se il chip IC non è inserito correttamente potrebbero esserci degli errori di stampa.

Colore inchiostro e segno

Colori inchiostro	Segno
Nero	(un cerchio nero)
Blu	(un cerchio blu e uno rosso)
Magenta	(un cerchio rosso)
Giallo	(un cerchio giallo)
Light blu	(due cerchi blu e uno rosso)
Light magenta	(due cerchi rossi)

chip IC

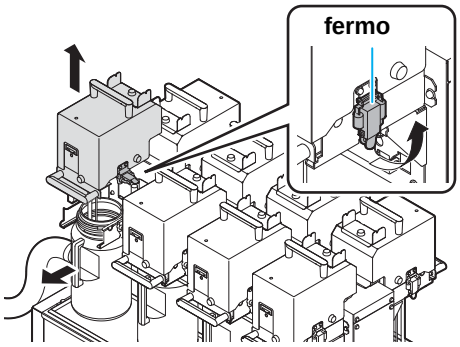


Cambiare una cartuccia d'inchiostro

Eseguire quanto segue quando sul dispaly è indicato [INK END] o [INK NEAR END].

- **Quando appare [INK END]**

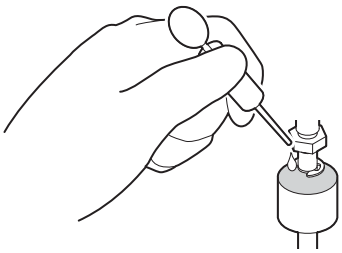
1 Rimuovere la bottiglia d'inchiostro da sostituire.



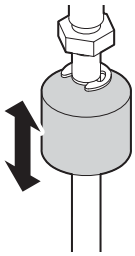
2 Verificare il galleggiante.

- Se il galleggiante non si muove, potrebbe essere ostruito. Eseguire la procedura seguente:

(1) Mettere alcune gccee di liquido di pulizia sulla parte superiore del galleggiante.

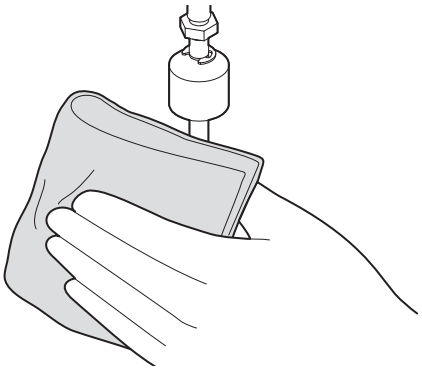


(2) Muovere il galleggiante in su e in giu' per far distribuire bene il liquido di pulizia.



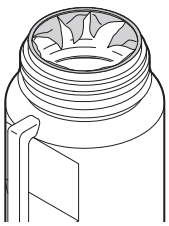
(3) Quando il galleggiante si muove correttamente, pulire il liquido in eccesso con un panno.

- Verificare che il galleggiate si muova ora in modo corretto.

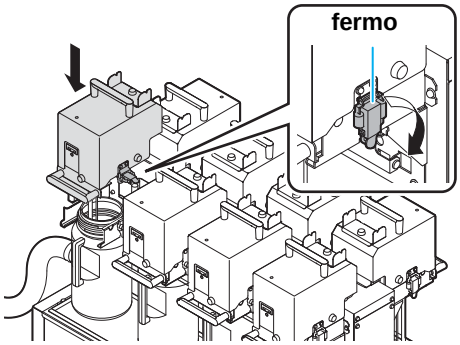


3 Rimuovere il tappo della nuova bottiglia d'inchiostro, fare un taglio sulla superficie in alluminio come da figura e poi toglierla.

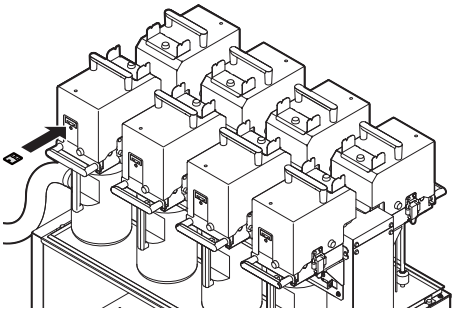
- Per le istruzioni come fare questa procedura cfr. Passo 4 (☞P.1-13).



4 **Inserire la bottiglia d'inchiostro e attaccare il coperchio.**



5 **Inserire il chip IC.**



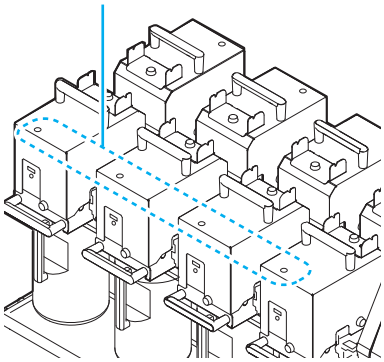
- **Quando appare [INK NEAR END]**

E' rimasto poco inchiostro. Si consiglia di sostituire la cartuccia quanto prima, poichè l'inchiostro potrebbe terminare durante la stampa se si esegue una stampa continua.
Quando premete ENTER in LOCAL, potete verificare l'impostazione della bottiglia.
(☞ P.3-23)

Spie delle bottiglie d'inchiostro

La condizione delle bottiglie d'inchiostro viene confermata dalle spie di posizione sopra le bottiglie.

spie delle bottiglie



Condizioni delle spie delle bottiglie	Descrizione
OFF	Nessun errore
Lampeggia in rosso.	Inchiostro quasi finito (Near End). O inchiostro inchiostro scaduto da un mese. Inutilizzabile.
Spia rossa.	Nessuna bottiglia d'inchiostro, o altri errori del-inchiostro. (☞ P.5-5)
Lampeggia in rosso (veloce).	Inchiostro scaduto da due mesi. Questa bottiglia d'inchiostro è inutilizzabile.
Spia verde.	Indica che l'inchiostro è stato fornito. Quando viene usata con un set d'inchiostro a 4 colori, la macchina fornisce inchiostro dalla bottiglia con livello inferiore d'inchiostro.
Lampeggia alternato rosso e verde.	Lampeggia alternato rosso e verde.

Data di scadenza dell'inchiostro

Ogni bottiglia d'inchiostro ha la sua data di scadenza.

Potete usare una bottiglia d'inchiostro anche dopo due mesi dalla sua scadenza, ma non dopo tre mesi. Quando non è più utilizzabile, la spia di riferimento lampeggia velocemente di rosso. A questo punto occorre inserire una nuova bottiglia d'inchiostro.

Es.) Quando la data di scadenza è aprile 2012
Maggio: Utilizzabile
Giugno : Utilizzabile (la spia lampeggia in rosso.)
Luglio : Inutilizzabile (la spia lampeggia velocemente in rosso.)

Quando l'inchiostro sta per finire o è finito

Quando l'inchiostro sta per finire (o la quantità rimasta è poca), la spia lampeggia in rosso per informare della situazione. E' consigliabile sostituire la bottiglia d'inchiostro al più presto.
Quando l'inchiostro è finito (la quantita' rimasta è nulla), la spia lampeggia di rosso per informare della situazione. Sostituire la bottiglia d'inchiostro.

Precauzioni nel maneggiare le bottiglie d'inchiostro

- Se vi schizza inchiostro negli occhi, lavarli immediatamente con acqua corrente per 15 minuti. Facendo questa procedura si toglie l'inchiostro. Poi dovete consulare un medico appena possibile.

- Usare bottiglie d'inchiostro originali per questa macchina. Essa funziona solo riconoscendo le bottiglie originali. In caso di problemi dovuti all'uso di bottiglie modificate o simili, non sarà coperta dalla garanzia neanche durante il perido di garanzia.
- Se la bottiglia viene spostata da un luogo freddo a uno caldo, lasciatela a temperatura ambiente per tre o più ore prima di usarla.
- Assicuratevi di conservare le bottiglie d'inchiostro in un luogo fresco e buio.
- Conservare le bottiglie e il serbatoio dell'inchiostro di scarto lontano dalla portata dei bambini.
- Richiedere ad uno smaltitore di rifiuti industriali di trattare le bottiglie esaurite.
- Assicuratevi di consumare completamente l'inchiostro della bottiglia, dopo averla aperta, entro tre mesi. Se è passato un lungo periodo dall'apertura del serbatoio della cartuccia, la qualità di stampa sara' scarsa.

- Non agitate violentemente le bottiglie. Cio' potrebbe provocare perdite d'inchiostro dalle bottiglie.
- Non caricate mai le bottiglie con nuovo inchiostro. Cio' potrebbe provocare problemi.
  MIMAKI non si terrà responsabile per alcun danno provocato dall'uso improprio di bottiglie ricaricate con nuovo inchiostro.
- Non toccate nè macchiate i contatti della cartuccia. Cio' potrebbe causare danni al circuito stampato della cartuccia.

In questa sezione sono descritte le dimensioni utilizzabili dei materiali e note per la loro gestione.

Dimensioni utilizzabili dei materiali

Modello		TS500-1800
Tipo di materiale raccomandato		carta fotografica
Max larghezza		1910mm
Minima larghezza		297mm
Max larghezza di stampa		1890mm
Rullo materiale	Spessore	0.2mm o inf.
	Diametro esterno bobina	Φ300mm o inf.
	Peso bobina	60kg o inf.
	Diametro interno bobina	3 pollici
	Lato stampato	Lato
	Condizionamento fine bobina	Fine bobina fissato al mandrino di cartone con nastro adesivo o nastro debole, di facile rimozione.

Precauzioni nel maneggio dei materiali

Fate attenzione a quanto segue per maneggiare i materiali.

Important!

- **Quando maneggiate i materiali, indossate un paio di guanti.**
  Se non mettete i guanti durante il maneggi dei materiali, le vostre impronte potrebbero danneggiare la stampa. Prestare molta attenzione.
- **Non lasciate il riscaldatore acceso per molto tempo.**
  Questo potrebbe causare delle occlusioni.
- **Usare materiale raccomandato da Mimaki per ottenere una stampa affidabile e di alta qualità.**
  Impostare la temperatura dei riscaldatori a seconda delle caratterstiche del materiale.
- **Impostare la temperatura dele Print-heater e Post-heater ①/② secondo il tipo e le caratteristiche del materiale usato.**
  L'impostazione automatica della temperatura potete selezionarla sul pannello operativo e inserire il profilo sul RIP dedicato.
- **Fate attenzione all'espansione ed alla contrazione del materiale.**
  Non usate il materiale subito dopo averlo tolto dalla confezione. Il materiale potrebbe risentire della temperatura ambiente e dell'umidità. Quindi potrebbe espandersi o contrarsi.
  Il materiale deve essere lasciato nell'ambiente in cui sarà usato per 1 giorno o più, dopo averlo tolto dalla confezione.
- **Non usare materiale ondulato o arricciato.**
  Cio' potrebbe far inceppare la carta. Se un foglio patinato di dimensioni normali viene arrotolato e riposto, il lato patinato deve essere rivolto all'esterno.
- **Fate attenzione alla polvere sull'estremità dela bobina.**
  Alcune bobine possono raccogliere sul bordo la polvere contenuta nell'imballaggio. Se lo utilizzate così com'è, la qualità di stampa potrebbe essere degratata da punti mancanti o gocce d'inchiostro. Assicurarsi di alimentare la bobina solo dopo aver rimosso ogni traccia di polvere dal bordo esterno della bobina.

Capitolo 2
Operazioni di base

Questo capitolo

descrive le pocedure dalla preparazione dell'inchiostro e del materiale, disegno e impostazioni varie.

Sequenza operativa.....2-2
Accendere/spegnere la macchina 2-3
Accendere la macchina 2-3
Spegnere la macchina 2-4
Impostare i materiali.....2-5
Regolare l'altezza delle teste..... 2-5
Note per l'impostazione del materiale..... 2-6
Impostare una bobina..... 2-7
Impostare un foglio..... 2-24
Cambiare l'origine di stampa..... 2-25
Preparare i riscaldatori.....2-26
Cambiare la temperatura dei riscaldatori..... 2-26
Controllare la temperatura dei riscaldatori .2-27
Test di alimentazione.....2-28
Test di stampa.....2-29
Test di stampa..... 2-30
Pulizia della testa.....2-31
Circa la pulizia della testa.....2-31
Eseguire la pulizia della testa dopo il test di stampa.....2-31
Impostare l'alimentazione.....2-32
Impostare la correzione dell'alimentazione.....2-32
Correggere la posizione della caduta inchiostro per la stampa bidirezionale.....2-34
Dati di stampa.....2-36
Iniziare le operazioni di stampa.....2-36
Interrompere la stampa.....2-37
Cancellare i dati ricevuti (Data Clear) 2-37
Comportamento dopo la fine della stampa.....2-37
Tagliare il materiale.....2-38

Sequenza operativa

1 **Accendere/spegnere la macchina** (☞ P.2-3).

2 **Impostare i materiali** (☞ P.2-5).

3 **Preparare i riscaldatori** (☞ P.2-26).

4 **Test di alimentazione** (☞P.2-28).

5 **Test di stampa** (☞P.2-29).

6 **Pulizia della testa** (☞ P.2-31).

7 **Impostare l'alimentazione** (☞ P.2-32).

8 **Corregge la caduta dell'inchiostro per la stampa bidirezionale** (☞ P.2-34).

9 **Stampare i dati** (☞P.2-36).

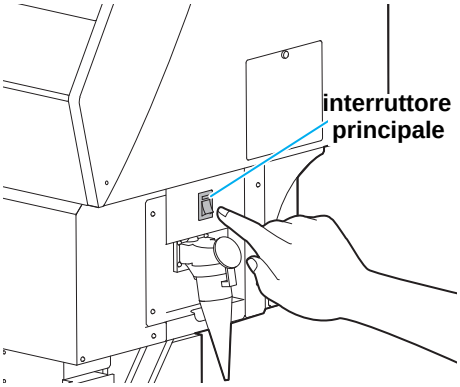
Accendere la macchina

Important!

- Dopo aver chiuso il coperchio frontale e quello della manutenzione accendere la macchina.

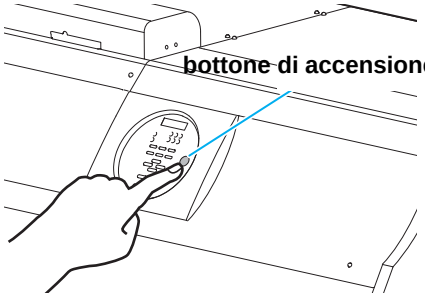
1 **Accendere la macchina.**

- Posizionare l'interruttore principale della macchina nella posizione “I”.



2 **Premere il bottone.**

- Premere il bottone situato sul pannello di controllo.



- La versione firmware viene visualizzata all'accensione.

```
TS500          Start-up
Ver 1.00
```

- La macchina esegue l'inizializzazione.

3 **La macchina entra in LOCAL.**

```
<LOCAL>
```

4 **Accendere il PC collegato.**

- Commutare l'interruttore su ON dopo aver chiuso lo sportello anteriore e quello della manutenzione. Gli ugelli della testa possono dare occlusione, se la macchina viene lasciata su OFF per lunghi periodi.

Spegnere la macchina

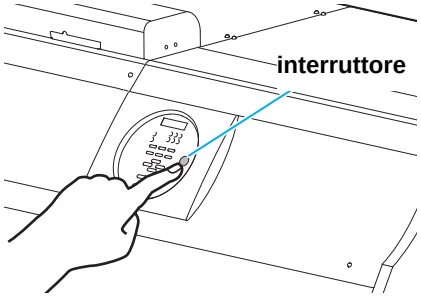
Dopo l'uso, spegnere la macchina premendo l'interruttore situato sul lato. Controllare quanto segue quando spegnete la macchina.

- Se sta ricevendo dei dati dal PC o ci sono dati non stampati
- Se la testa è tornata alla stazione capping
- Se ci sono errori (☞ P.5-16)

1 **Spegnere il PC collegato.**

2 **Spegnere la macchina premendo l'interruttore.**

- L'interruttore si spegne.
- Non spegnete la macchina con l'interruttore principale situato sul lato.
- Per usare di nuovo la macchina, riaccenderla premendo l'interruttore.



Precauzioni per lo spegnimento

● Non spegnete la macchina con l'interruttore principale.

Se l'interruttore principale è su ON, la macchina si accende periodicamente e viene eseguita la funzione di prevenzione dell'occlusione dell'ugello (flushing function).
Se l'interruttore principale è su OFF, le funzioni sleep come la funzione flushing non sono attive e questo potrebbe causare l'occlusione dell'ugello.

● Tenere chiusi lo sportello anteriore e quello della manutenzione.

Se lo sportello è aperto, le funzioni sleep come la funzione flushing non sono attive.

● Spegnere la macchina dopo aver confermato la posizione della testa.

Se la macchina viene spenta in una condizione tale che la testa non ritorni nella stazione capping, l'ugello potrebbe ostruirsi poichè la testa si secca.
In questo caso, riaccendere la macchina e poi spegnerla dopo aver confermato che la testa sia tornata nella stazione capping.

● Non spegnere la macchina mentre stampa.

La testa potrebbe non tornare nella stazione capping.

● Posizionare su OFF l'interruttore, poi posizionare su OFF l'interruttore principale.

Assicuratevi di controllare che l'alimentazione è stata interrotta azionando l'interruttore sulla parte anteriore della macchina e poi spegnete l'interruttore principale quando interrompete totalmente l'alimentazione per trasferire la macchina, correggere un errore della macchina, ed in casi similari.

Questa macchina puo' essere usata con materiali in bobina e con materiali in fogli.
Per i materiali che si possono usare, cfr. P.1-17.

Regolare l'altezza della testa

Regolare l'utilizzo della testa secondo lo spessore del materiale utilizzato.
Quando il carrello si muove sulle piastre per la stampa o la manutenzione, si muove con il valore della testa impostato.
L'altezza della testa varia a seconda del materiale utilizzato.
Valori di impostazione disponibili: [da 1.5 mm a 7.0 mm] (in unità di 0.1 mm / Default : 2.0 mm)

1 **Premere MEDIA in LOCAL.**

```
HEAD GAP
                    [ENT]
```

2 **Premere ENTER .**

```
HEAD GAP
=              2.0mm
```

3 **Premere ▲ ▼ pe rimpostare l'altezza della testa.**

- **Valore d'impostazione** : da 1.5 a 7.0mm

```
HEAD GAP
=              2.0mm
```

4 **Premere ENTER .**

```
SETUP
HEAD GAP       [ENT]
```

5 **Premere END diverse volte per concludere.**

Come impostare l'altezza della testa

Per impostare l'altezza della testa, eseguire la procedura seguente:

Premere ENTER in Local. → **Premere ENTER diverse volte per visualizzare [HEAD GAP].**
- L'altezza della testa appare sul display.

Impostare l'altezza della testa senza MEDIA

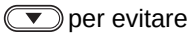
E' possibile impostare l'altezza della testa con FUNCTION in Local senza premere MEDIA

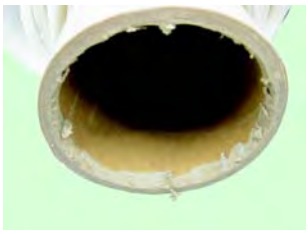
Premere FUNCTION in Local. → **Premere ▲ ▼ per selezionare [SETUP], e poi premere ENTER .** → **Premere ▲ ▼ per selezionare [HEAD GAP] e poi ENTER .**
- La schermata visualizza il passo 2. Eseguire le procedure dal passo 3.

Note per l'impostazione del materiale

Quando impostate il materiale, leggete attentamente quanto segue.

- Prestare attenzione a non far cadere il materiale sui piedi mentre lo impostate. Questo potrebbe danneggiare lo stesso materiale.
- Nei casi sottoelencati, assicurarsi di aver ben fissato la barra tensionatrice da entrambi i lati. Se non è ben fissata, le barre potrebbero cadere. Prestare molta attenzione.
  (1) Quando alzate la leva di chiusura
  (2) Quando tagliate manualmente
  (3) Quando tagliate con accessori (cutter, forbici, ecc.)

- Nei casi seguenti, il materiale non puo'essere rilevato correttamente.
- Quando impostate un materiale trasparente / quando il materiale è esposto alla luce diretta del sole.
- Non usate un materiale stampato. Altrimenti, altrimenti l'inchiostro puo' aderire ai rulli pressori e macchiarsi o rovinarsi.
- Non usare materiale arricciato.
- Se il materiale viene lasciato a lungo sulla macchina, il materiale puo' subire deformazioni.
  Se si stampa su una superficie irregolare, la testa puo' rigare la superfice del materiale.
  Se il supporto ha una superficie irregolare, dovete premere  per evitare di stampare su quella superficie, e impostare una nuova origine. (☞P.2-25)
- Impostare il materiale sulla destra del coropo macchina.
- Impostare periodicamente la bobina del materiale. Se l'interno della bobina risulta come la foto qui a destra, in alcuni casi il trascinamento del materiale durante la stampa è compromesso.



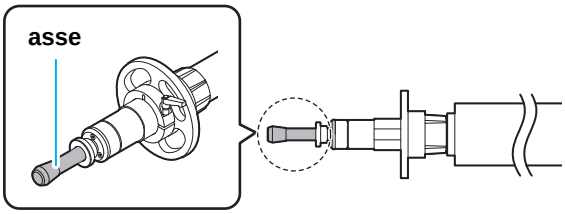
Impostare un foglio su rullo

Preparare prima per l'avvolgitore

Preparare l'avvolgitore prima di impostare i foglio su rullo.

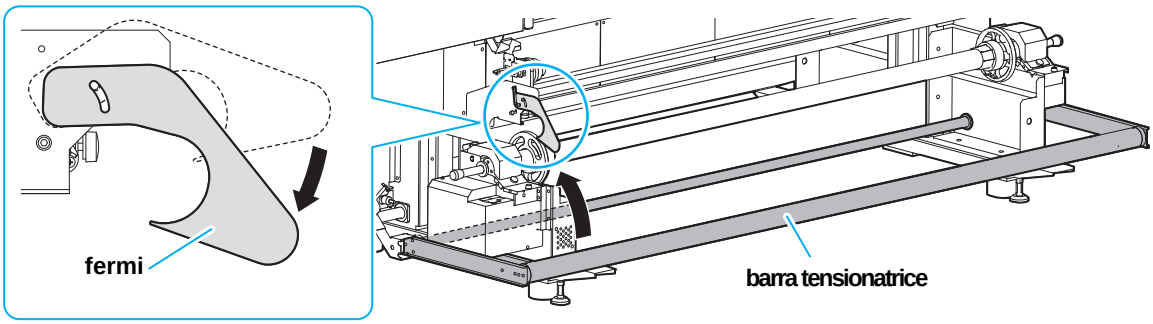
Caution

- Maneggiare l'asse del rullo con attenzione.
  Per evitare danni, stringere gli assi da entrambi i lati.



1 Fissare la barra tensionatrice sul fronte e retro della macchina nella posizione di chiusura.

- I fermi sono sulla parte frontale destra e sul retro sinistro della macchina.
- Alzare la barra tensionatrice e fissarla coi fermi.

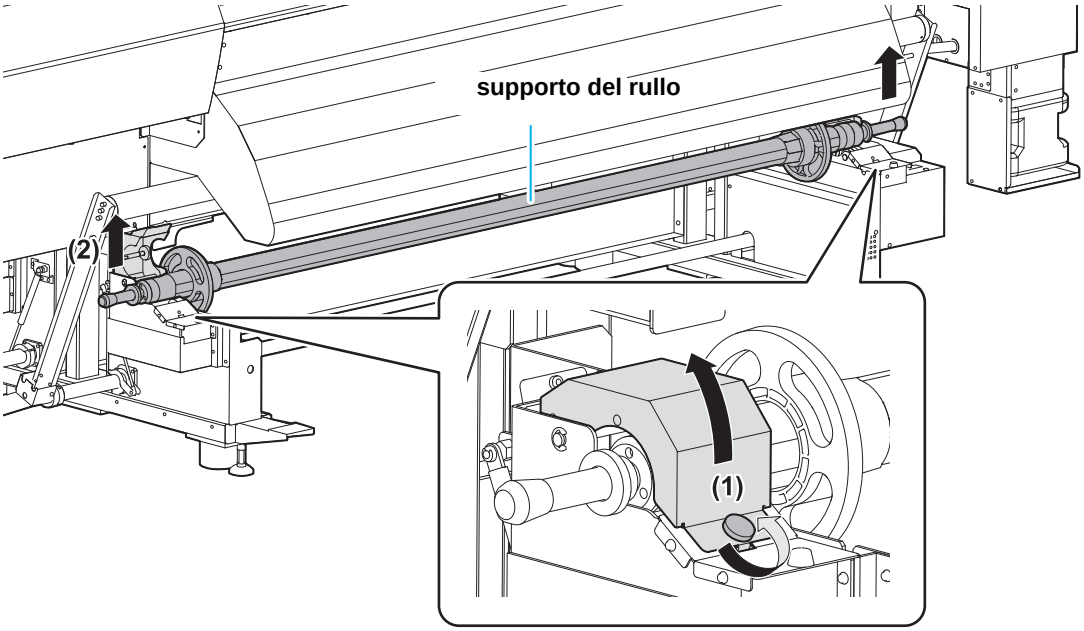


Caution

- Stringere i fermi della barra tensionatrice.
  .

2 Rimuovere il supporto del rullo dalla parte frontale della macchina.

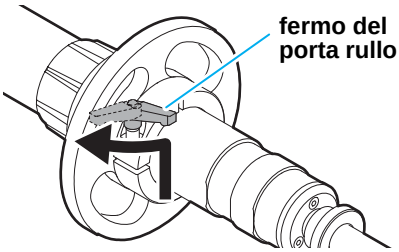
(1) Aprire il coperchio.
(2) Rimuovere il supporto del rullo.



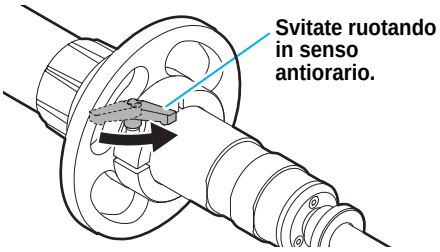
3 Rimuovere i supporti del rullo

• I supporti del rullo sono sia a destra che a sinistra. Rimuoverli entrambi con la procedura indicata qui sotto:

(1) Mentre alzate la leva del fermo del portarullo, ruotate nella posizione indicata in figura.

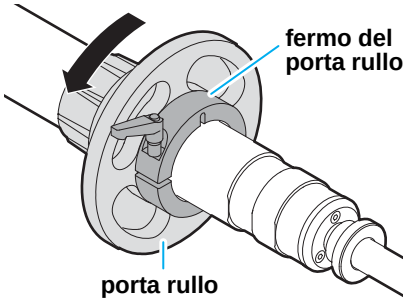


(2) Togliete la leva, e ruotate nella direzione indicata nella figura per svitare.



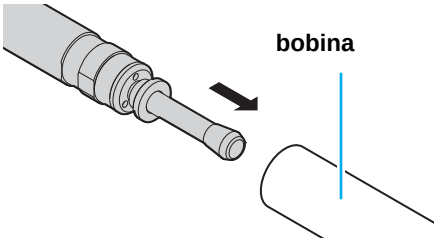
(3) Ripetere il passo (1) e (2).

(4) Dopo aver ruotato l'asse del porta rullo in senso antiorario, estrarre il porta rullo.

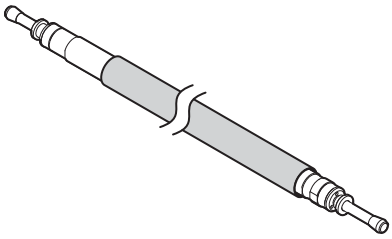


4 Attaccare la bobina.

(1) Inserire l'asta nella bobina di carta.

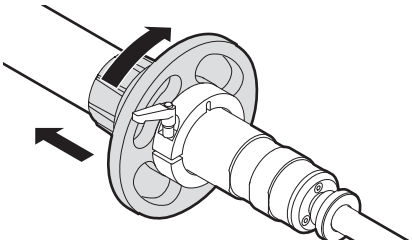


(2) Sistemare la bobina di carta finoa quando arriva alla destra del rullo.



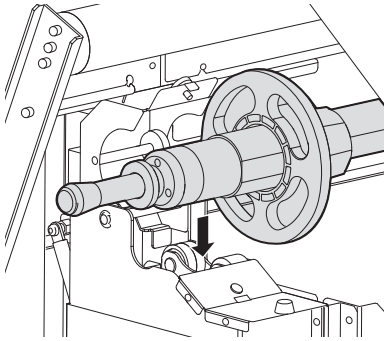
(3) Mettere a destra e finistra i fermi del rullo e ruotate per bloccare in senso orario.

• Così il rullo rimane bloccato e non si muove.

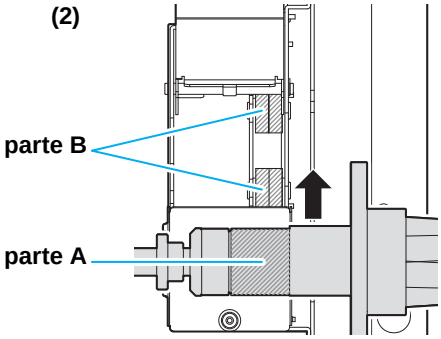


5 Impostare il rullo con la bobina sull'avvolgitore, e chiudere il coperchio.

(1)



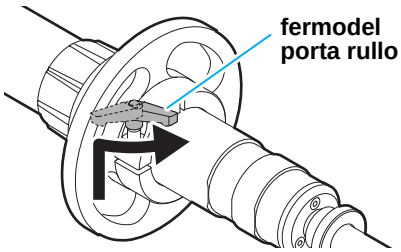
(2)



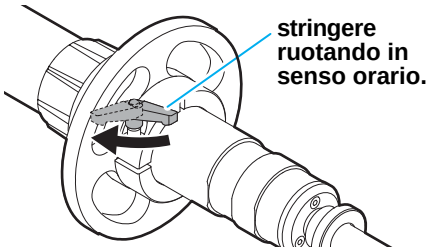
6 Fissare il porta rullo.

• I porta rulli sono fissati a destra e sinstra. Fissare come da procedura:

(1) Mentre alzate la leva di fissaggio del porta rullo, ruotate nella posizione indicata in figura.



(2) Abbassate la leva, e ruotate per stringere come indicato in figura.



(3) Ripetere il passo (1) e (2) per bloccare il porta rullo.

Impostare una bobina

Mettere la bobina sul dispositivo di alimentazione sul retro.

Caution

- Fate attenzione a non far cadere il foglio su un piede o simile quando lo impostate. Potreste farvi male.
- Prestare attenzione alle leve di bloccaggio.
  Non spingete la leva quando la barra tensionatrice è alzata. Assicuratevi di bloccare la barra tensionatrice con la leva.

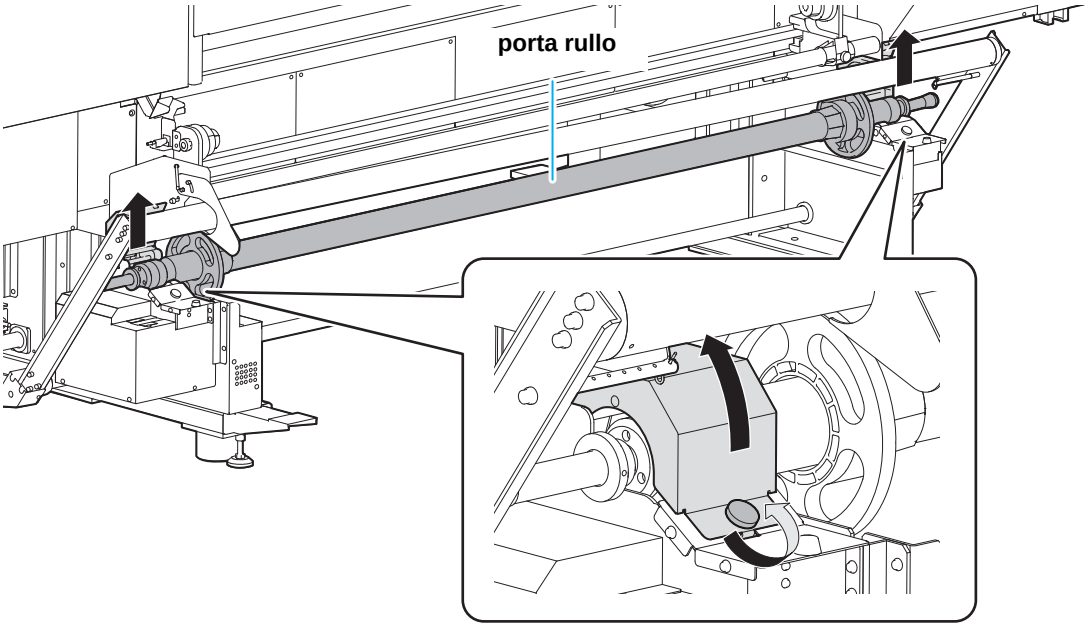
1 Impostare sia “FEED” che “ROLL” in “Impostazione alimentazione” della macchina su “ON”.(☞ P.3-12)

Important!

- Quando il supporto è impostato sull'avvolgitore stretto, rimuovere il supporto. Spostare l'avvolgitore dalla macchina.

2 Rimuovere il supporto del rullo dalla parte posteriore della macchina.

(1) Aprire il coperchio
(2) Rimuovere il porta rullo.



Caution

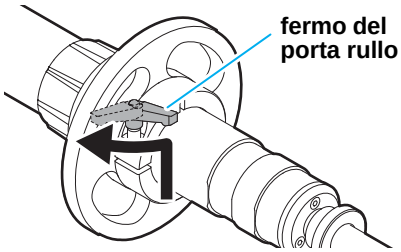
- Quando mettere il porta rullo nella sua posizione, assicuratevi di aver stretto i fermi da entrambe le parti.

• Per prevenire la polvere, posizionare il rotolo di carta o il materiale osul portarullo appoggiato sul tavolo. Polvere sul materiale è causa di cattiva stampa.

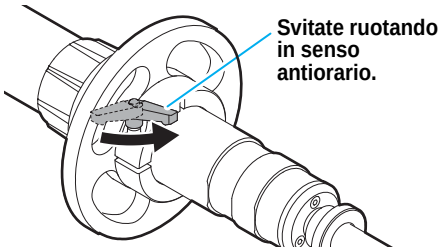
3 Rimuovere i supporti del rullo

• I supporti del rullo sono sia a destra che a sinistra. Rimuoverli entrambi con la procedura indicata qui sotto:

(1) Mentre alzate la leva del fermo del portarullo, ruotate nella posizione indicata in figura.

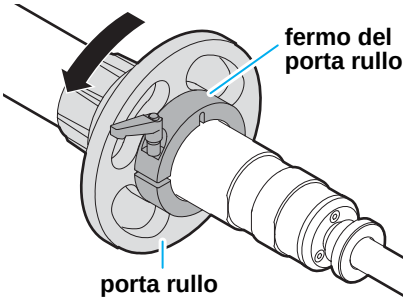


(2) Togliete la leva, e ruotate nella direzione indicata nella figura pe svitare.



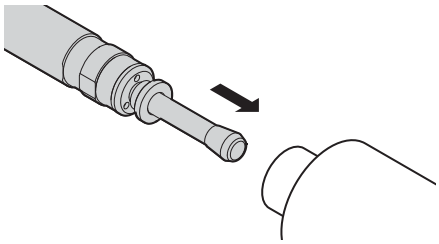
(3) Ripetere il passo (1) e (2).

(4) Dopo aver ruotato l'asse del porta rullo in senso antiorario, estrarre il porta rullo.

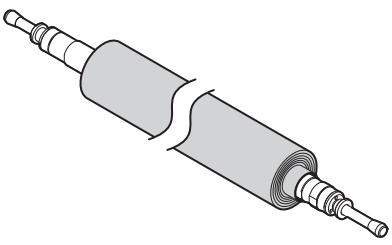


4 Attaccare la bobina.

(1) Inserire l'asta nella bobina di carta.

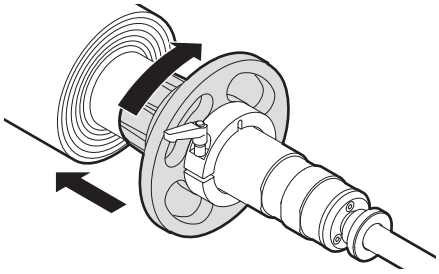


(2) Sistemare la bobina di carta fino a quando arriva alla destra del rullo.



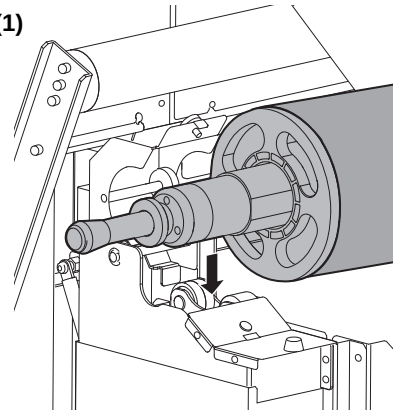
(3) Mettere a destra e sinistra i fermi del rullo e ruotate per bloccare in senso orario.

• Così il rullo rimane bloccato e non si muove.

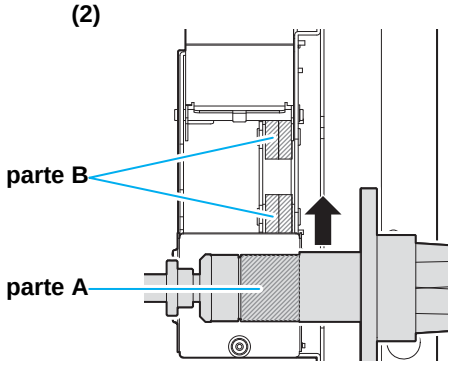


5 Impostare il rullo con la bobina sull'avvolgitore, e chiudere il coperchio.

(1)



(2)



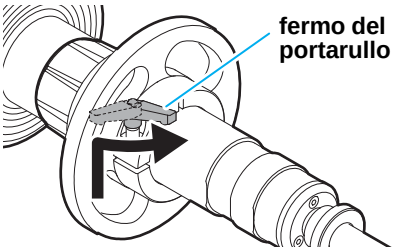
Caution

- Inserire l'asta delicatamente nella macchina.

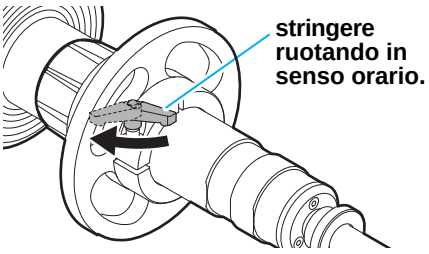
6 Fissare il portarullo

- I portarulli sono fissati a destra e sinistra. Fissare come da procedura.

(1) Mentre alzate la leva di fissaggio del portarullo, ruotate nella posizione indicata in figura.

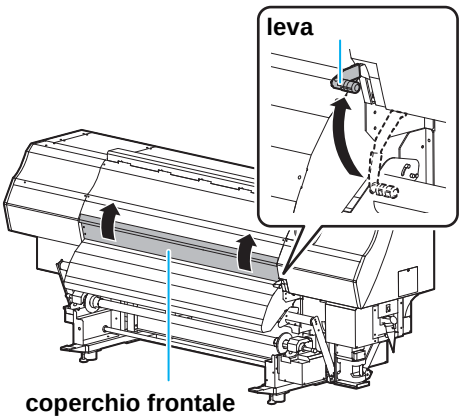


(2) Abbassate la leva, e ruotate per stringere come indicato in figura.



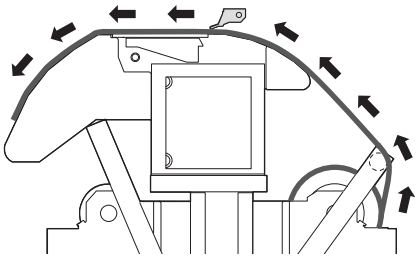
(3) Ripetere il passo (1) e (2) per bloccare il portarullo.

7 Aprire il coperchio frontale e alzare la leva.



8 Far scivolare il supporto dal dietro verso il davanti.

- Inserire il rullo col materiale tra le piastre e il rullo, e farlo scivolare sul davanti.
- Farlo scorrere sul davanti per la lunghezza necessaria.

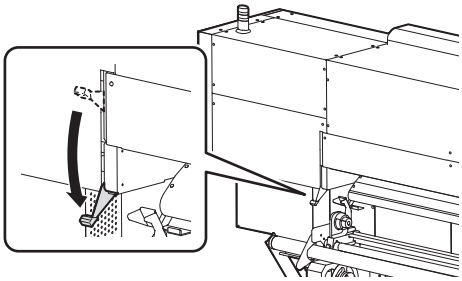


Important!

- Quando impostate il materiale, assicuratevi di non coprire i sensori situati sul retro delle piastre. Il supporto non puo' essere riconosciuto finchè non è posizionato sui sensori.

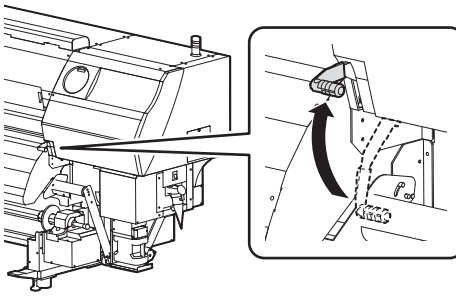
9 Abbassare la leva.

- Bloccare temporaneamente il supporto.



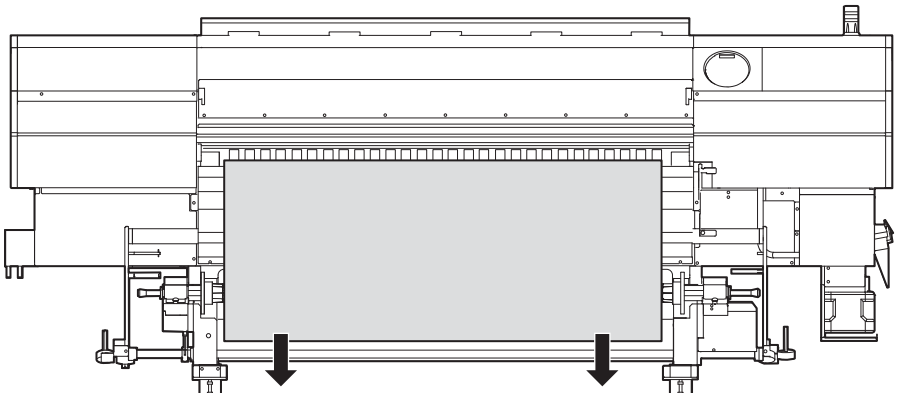
10 Alzare la leva sulla parte frontale della macchina.

- Temporaneamente il blocco viene rilasciato.

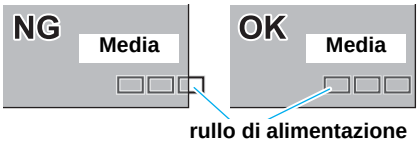


11 Estrarre il materiale.

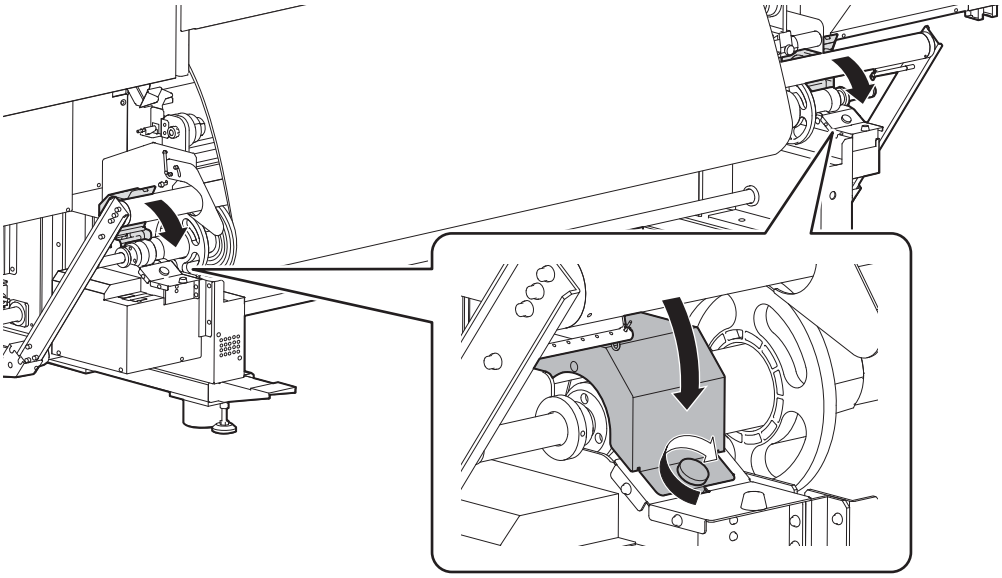
• Tenendo entrambi i lati del supporto, estrarlo fino al pavimento fino a 50cm.



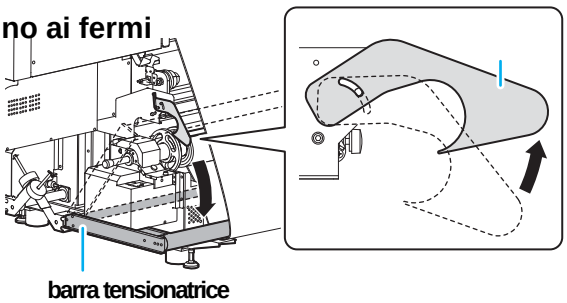
Important! **Verificare il supporto e i rulli di alimentazione.**



12 Chiudere i coperchi sui lati destro e sinistro del dispositivo di alimentazione.



13 Sul retro, abbassare la barra tensionatrice fino ai fermi per bloccare il supporto.

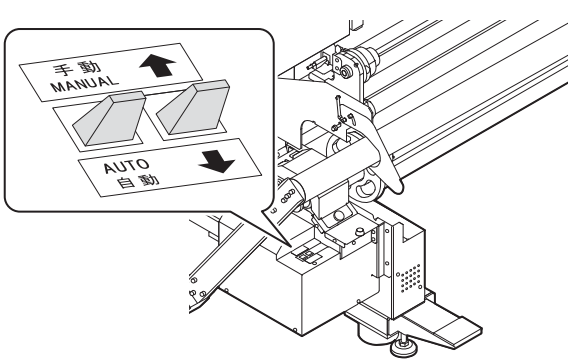


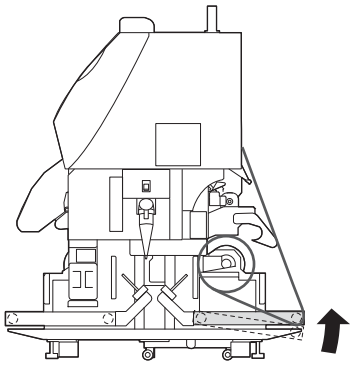
14 Abbassare la leva tensionatrice.

15 Sistemare la posizione della barra tensionatrice con gli interruttori posizionati sulla sinistra del dispositivo di alimentazione.

(1) Impostare gli interruttori ↑↓ nella direzione di sollevamento del supporto.
(3) Posizionare l'interruttore di sinistra su [MANUAL].
- La barra tensionatrice è alzata. A questo punto la barra non si muove fino a che non è alimentata cambiare il verso degli interruttori ↑↓.

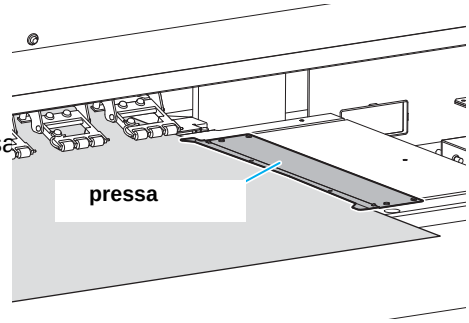
(2) Quando il braccio della barra tensionatrice è parallelo al pavimento, mettere l'interruttore di sinistra su [AUTO] per fermare la barra tensionatrice.
(3) Posizionare l'interruttore su ↑↓ nella direzione di alimentazione del supporto.





16 Bloccare il supporto con la pressa.

- Posizionare il supporto in modo tale che non sporga ne a destra ne a sinistra.
- Quando si utilizza un supporto spesso, rimuovere la pressa prima di stampare.

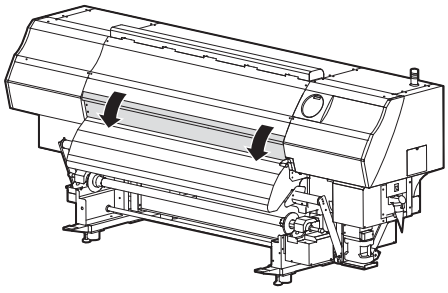


Caution

- Se il supoorto si avvicina troppo ai bordi, viene rilevato sul display. Riposizionare il supporto di nuovo.

```
ERROR 516
MEDIA SET POSITION R
```

17 Chiudere il coperchio frontale.



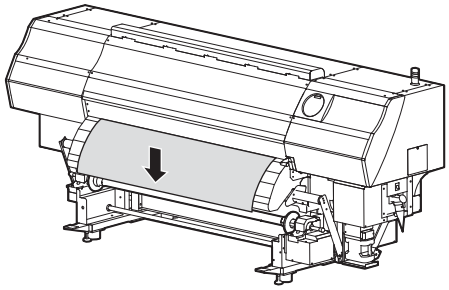
18 Preme ◀ per selezionare "ROLL" .

```
   MEDIA SELECT
ROLL<          >LEAF
```

- Rileva la larghezza e lo spessore del supporto.
- Se lo spessore del supporto non puo' essere rilevato, viene visualizzato l'errore. Immettere lo spessore del supporto facendo riferimento a P.2-17.
- Quando impostate “Media remaining amount display” e “Media detection” su “ON” e “MANUAL” (P.3-13?P.3-19) nelle impostazioni della macchina, sullo schermo appare lo spessore del supporto. (P.2-18)

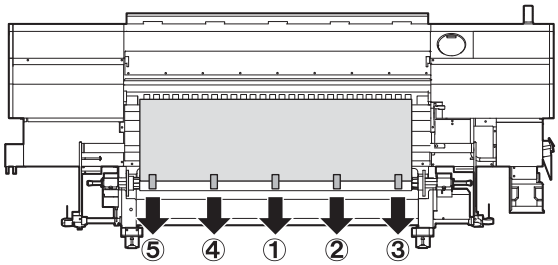
19 Fissare il supporto sull'avvolgitore.

(1) Alimentare l'avvolgitore col materiale da stampare premendo il tasto ▼

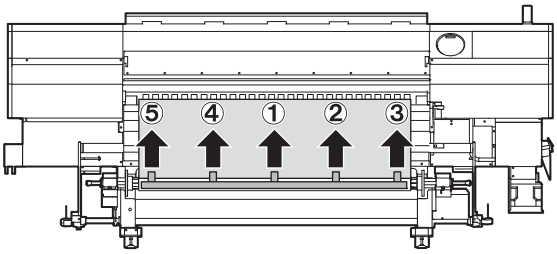


(2) Come mostrato in figura, fissare il supporto sul rotolo di carta con adesivo.
- Lungo il rotolo di carta, fissare il supporto diverse volte col nastro adesivo in modo che il supporto non faccia pieghe.

Quando impostate il supporto esternamente



Quando impostate il supporto internamente



- La superficie del supporto con pieghe e grinze compromette la qualità di stampa. Quando fissate il supporto con nastro adesivo, allineate bene il supporto lungo la linea come indicato in figura.
- Se tirate troppo il supporto quando lo fssate col nastro adesivo, puo' compromettere la stessa alimentazione del materiale.

20 Preme ▲ ▼ per allentare il materiale.

- Allentare il materiale finchè raggiunge il pavimento.

21 Con gli interruttori dell'avvolgitore, riavvolgete il supporto.

(1) Mettere gli interruttori destro e sinistro su [MANUAL] ↑↓ nella direzione di avvolgimento del supporto.
(4) Prima di fissare bene il supporto, posizionare l'interruttore di sinistra su [AUTO] per bloccare.

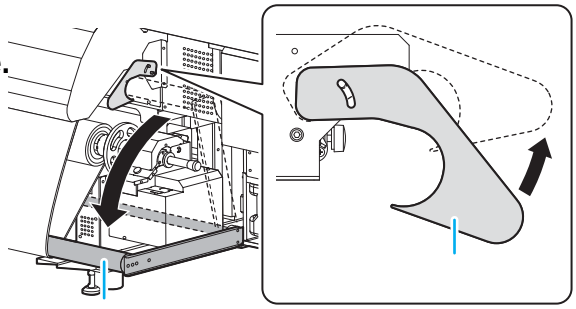
- Fissando troppo il supporto, si aprono i coperchi del dispositivo e appare l'errore [Cover Open]. In questo caso, aprire il coperchio destro del dispositivo, e allentare la tensione del supporto.

22 **Premere [▲][▼] di nuovo per allentare il supporto.**

• Allentare il supporto finchè raggiunge il pavimento.

23 **Sulla parte anteriore della macchina, abbassare lentamente la barra tensionatrice.**

•Sbloccare la barra tensionatrice, e poi abbassarla.



barra tensionatrice

24 **Premere [▲][▼] per alzare la barra tensionatrice e bloccare il supporto.**

• Posizionare l'interruttore su [AUTO]. Alzare la barra tensionatrice e il supporto, e automaticamente bloccare la posizione.

- **Quando la barra tensionatrice non si anlza anche se si preme [▲][▼] tirare il supporto allentato con i tasti su e giù.**
  (1) Impostare i tasti ↑↓ nella direzione del supporto, e posizionare l'interruttore su [MANUAL]. (la barra tensionatrice è alzata.)
  • Quando il supporto è alimentato e la barra non è alzata, posizionare gli interruttori ↑↓ nell'altro verso.
  (2) Quando il braccio della barra tensionatrice è parallelo al pavimento, mettere su [AUTO] per fermare la barra.
  (3) Posizionare l'interruttore ↑↓ nella direzione di avvolgimento del supporto.
- Il supporto tra il dispositivo di riavvolgimento e il carrello non puo' essere stampato.

Quando non si puo' rilevare lo spessore del supporto

Ci sono casi in cui lo spessore del supporto non puo' essere rilevato in modo corretto.
In questi casi, lo spessore del supporto deve essere immesso manualmente.

1 **Viene visualizzato un errore, e il carrello ritorna nella stazione.**

```
ERROR510
THICKNESS DETECT
```

2 **Premere [▲][▼] per immettere lo spessore del supporto (da 0.1 a 1.0mm).**

```
MEDIA THICKNESS
=                0.1mm
```

3 **Premere [ENTER].**

• La selezione del supporto appare sullo schermo.

```
   MEDIA SELECT
ROLL<          >LEAF
```

4 **Premere [◀][▶] per selezionare “ROLL” o “LEAF”.**

• Rileva la larghezza del supporto.
• Anche lo spessore viene rilevato qui se il tasto [END] è premuto al passo 2.

Come immettere lo spessore e la quantità rimanente

Quando impostate “Media remaining amount display” e “Media detection” su “ON” e “MANUAL” (☞P.3-13?P.3-19), lo spessore e la quantità rimanente appare sullo schermo dopo aver rilevato la larghezza.

1 **Visualizzare la schermata dove immettere lo spessore.**

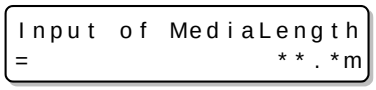
- Quando è impostato MEDIA THICKNESS su “AUTO” in “Media detection” , non appare questa schermata. (☞ P.3-19)

2 **Premere ▲ ▼ per immettere lo spessore (da 0.1 a 1.0mm).**

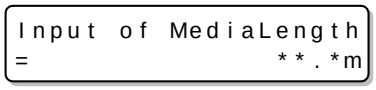
3 **Premere ENTER.**

4 **Visualizzare la schermata dove immettere la quantità rimanente.**

- Quando è impostato “Media remaining amount display” su “OFF”, non appare questa schermata. (☞ P.3-13)



5 **Premere ▲ ▼ per immettere la quantità rimanente.**

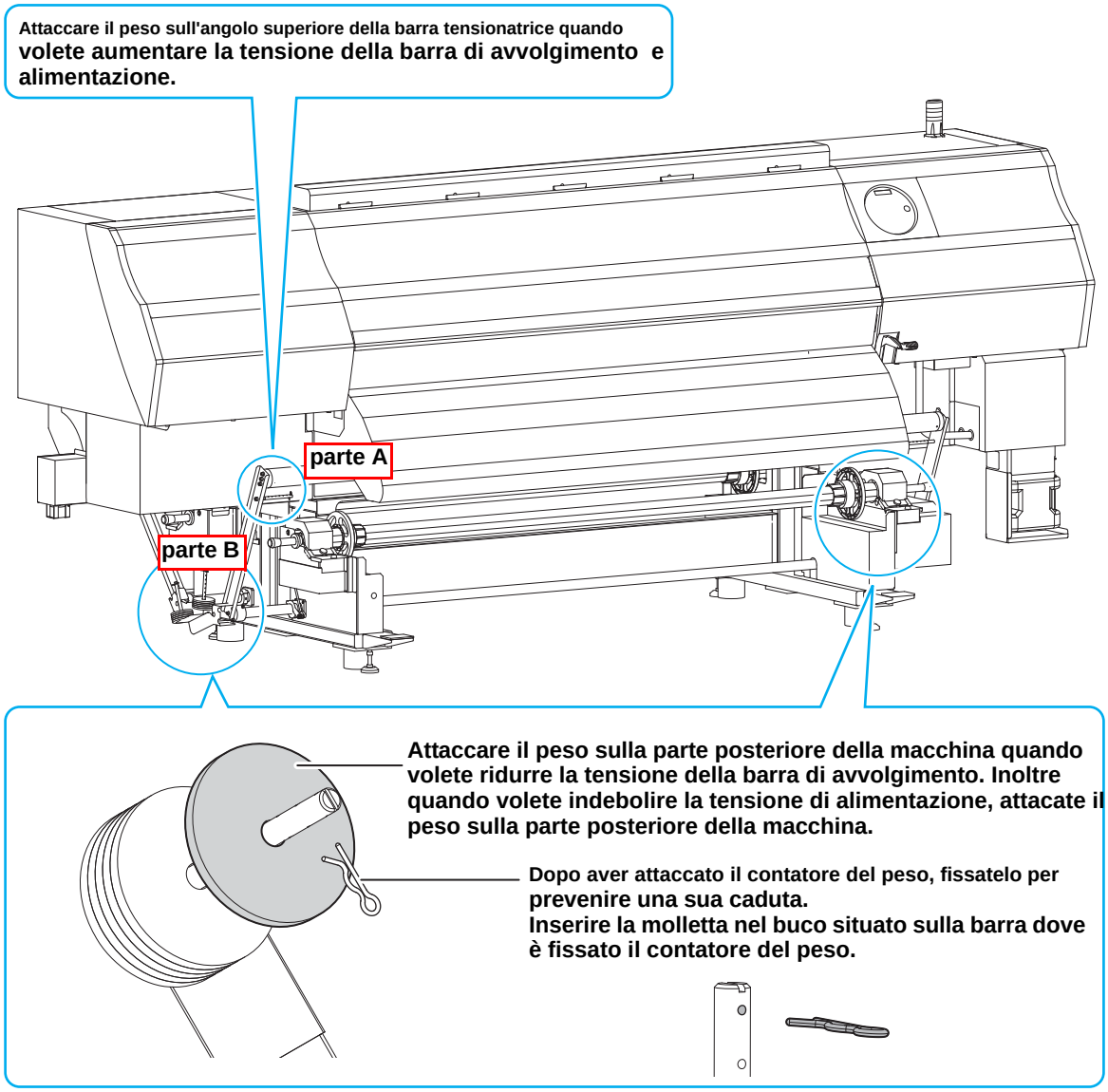


6 **Premere ENTER.**

● Installare un contatore del peso per regolare l'avvolgimento/alimentazione della barra tensionatrice

Installare il peso esatto dipende dal tipo di supporto utilizzato.
A seconda della posizione dove è installato il contatore del peso, potete regolare il peso della barra tensionatrice. (Se viene attacato nella parte A come nella figura qui sotto, potrebbe essere più pesante, attaccato sulla parte B, più leggero.)

Condizioni del supporto	Soluzione
Viene generata una piega nella direzione di alimentazione.	La tensione applicata al supporto è troppo forte. A seconda del supporto, posizionare il contatore del peso sulla parte B.
Il supporto si altera durante la stampa.	
Il supporto cede e la macchina non riesce ad avvolgerlo bene.	La tensione applicata al supporto è troppo debole. A seconda del supporto, posizionare il contatore del peso sulla parte A.
Il supporto ondeggia sulle piastre.	


Attaccare il peso sull'angolo superiore della barra tensionatrice quando volete aumentare la tensione della barra di avvolgimento e alimentazione.
parte A
parte B
Attaccare il peso sulla parte posteriore della macchina quando volete ridurre la tensione della barra di avvolgimento. Inoltre quando volete indebolire la tensione di alimentazione, attacate il peso sulla parte posteriore della macchina.
Dopo aver attaccato il contatore del peso, fissatelo per prevenire una sua caduta.
Inserire la molletta nel buco situato sulla barra dove è fissato il contatore del peso.

Caution

- Il contatore del peso è molto pesante. Maneggiarlo con cura.
  Se le vostre dita o i vostri piedi rimangono imprigionati nel contatore del peso, potreste farmi male

Important!

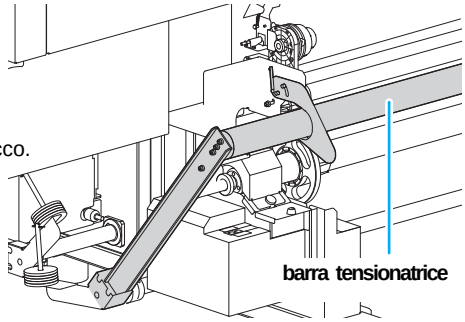
- Non avvitate o svitate il contatore del peso, riponetelo nel contenitore di stoccaggio.

Impostare un avvolgitore stretto

Quando usate un avvolgitore stretto (più di 1m), impostate il supporto sul rullo dell'avvolgitore stretto.

1 **Fissare la barra tensionatrice sulla parte posteriore della superficie sulla posizione di chiusura.**

- La barra di chiusura è sulla parte sinistra della macchina sulla superficie posteriore. Alzare la barra tensionatrice e fissarla col blocco.



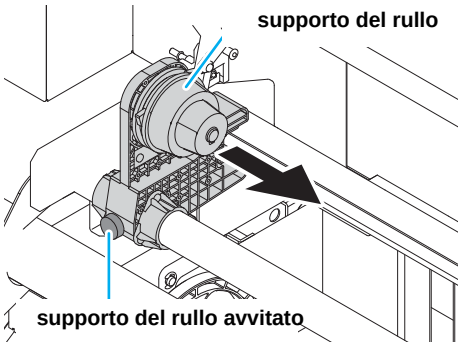
Caution

- Prestate attenzione a stringere la barra tensionatrice fuori dal blocco. Altrimenti potreste farvi male.

2 **Impostate l'unità di alimentazione su “OFF” in “Setting the feeding and take up” delle impostazioni della macchina.** ☞ P.3-12)

3 **Spostare il supporto del rullo sul retro della macchina.**

- Svitare il supporto del rullo e spostarlo.
- Spostare il supporto del rullo nella posizione dove il supporto si puo vedere dalla parte frontale della macchina.

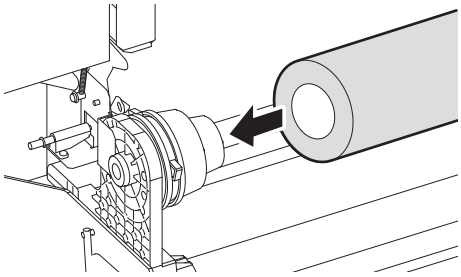


4 **Avvitare bene il supporto del rullo.**

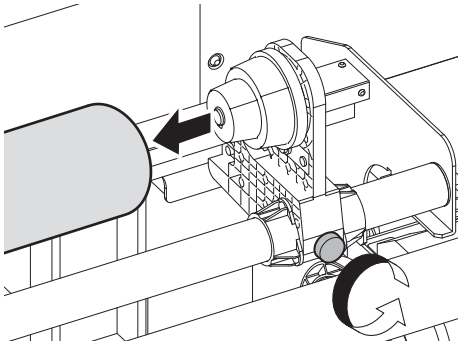
- Verificare i passi 2 e 3 di nuovo.

5 **Impostare la parte sinistra della bobina sulla parte sinistra del porta rullo.**

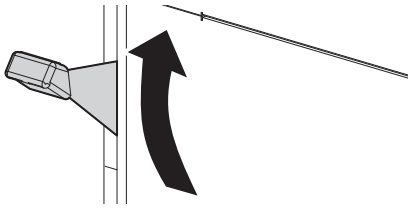
- Spingere la bobina nel porta rullo finchè si è posizionato correttamente.



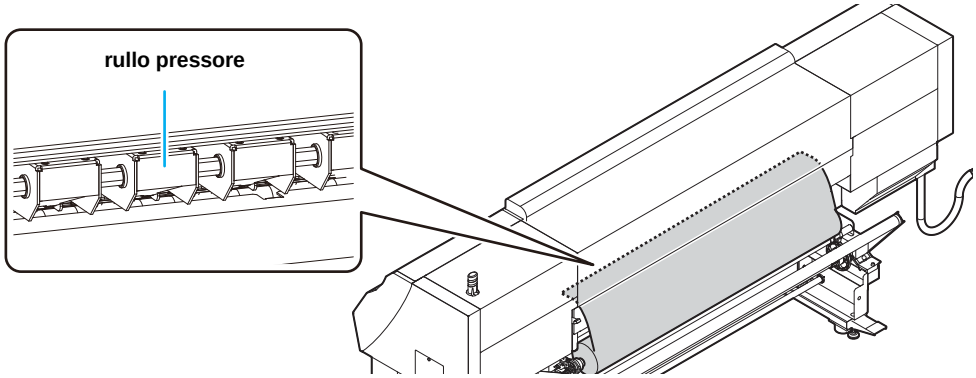
6 **Svitare la vite sulla destra del portarullo, inserire il porta rullo nella bobina di carta.**



7 Alzare la leva nella parte posteriore della macchina.



8 Inserire il supporto su bobina.

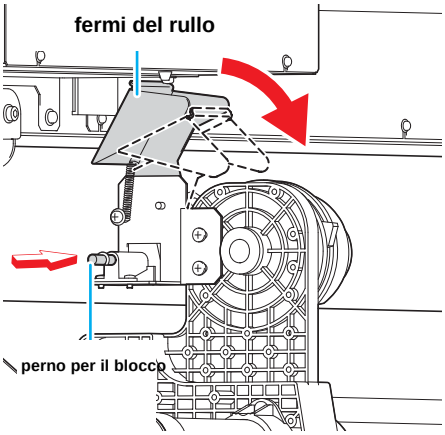


• La bobina puo' essere inserita facilmente in obliquo.

(1) Tirar fuori il supporto.
(2) Inserire il supporto tra le piastre e il rullo pressore.
  • Far pendere il supporto in modo che possa essere preso dalla parte frontaale della macchina.
(3) Abbassare le leve che si trovano sul retro della macchina.
  • Il supporto è fissato.

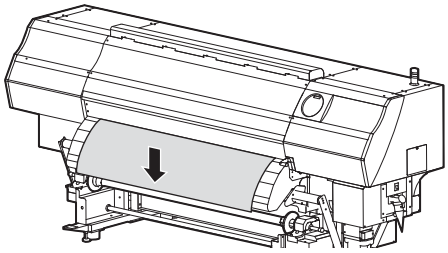
9 Chiudere i fermi del rullo.

(1)Mettere i fermi del rullo nella posizione indicata in figura.
(2) Premere il perno per il blocco.



10 Estrarre il supporto.

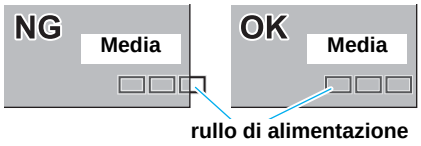
(1) Aprire il coperchio frontale.
(2) Alzare la leva posta sulla parte frontale della macchina.
(3) Tirare delicatamente il supporto.



Important!

Controllare la superficie del supporto e la sua alimentazione.

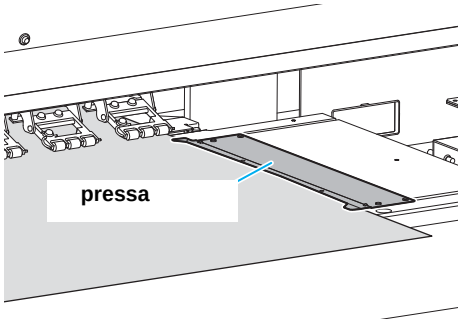
• Quando bloccate la superficie del supporto cor il rullo pressore e quello di alimentazione, la qualita di trasferimento del supporto potrebbe diminuire. Prima di inserire il supporto, sistemare la posizione del fermo del rullo.



11 Abbassare la leva posta sulla parte frontale della macchina.

12 Bloccare il supporto con la pressa.

- Inserire il supporto in modo tale che sia ben allineato alla parte destra.
- Quando usate supporti spessi, rimuovete la pressa prima di stampare.



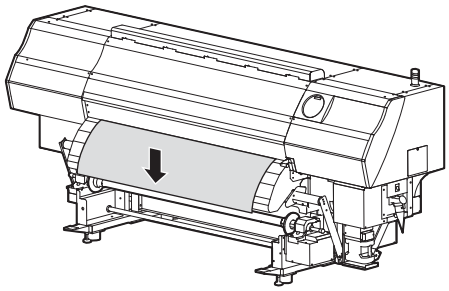
13 Chiudere il coperchio frontale.

14 Premere ◀ per selezionare "ROLL" .

- Rileva la larghezza del supporto.
- Quando [MEDIA RESIDUAL] è su "ON" (☞P.3-13), la schermata del supporto residuo viene visualizzata dopo aver rilevato la larghezza. (☞P.2-18)

15 Fissare il supporto sull'avvolgitore.

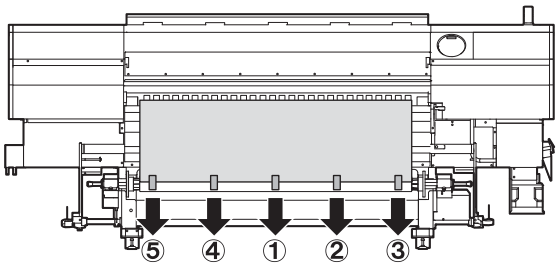
(1)Alimentare l'avvolgitore col materiale da stampare premendo ▼ .



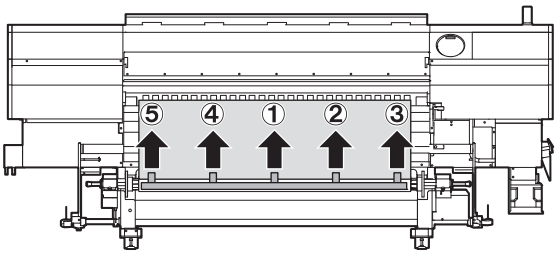
(2) Come mostrato in figura, fissare il supporto sulla bobina col nastro adesivo.

- Lungo la bobina, fissare il supporto in diverse posizioni in modo che non faccia pieghe.

Quando impostate il supporto esternamente



Quando impostate il supporto internamente



- La superficie del supporto con pieghe e grinze compromette la qualità di stampa. Quando fissate il supporto con nastro adesivo, allineate bene il supporto lungo la linea come indicato in figura.
- Se tirate troppo il supporto quando lo fissate col nastro adesivo, puo' compromettere la stessa alimentazione del materiale.

16 **Preme ▲ ▼ per allentare il materiale.**

• Allentare il materiale finchè raggiunge il pavimento.

17 **Con gli interruttori dell'avvolgitore, riavvolgere il supporto.**

(1) Mettere gli interruttori destro e sinistro su [MANUAL] e ↑↓ nella direzione di avvolgimento del supporto.
(2) Prima di fissare bene il supporto, posizionare l'interruttore di sinistra su [AUTO] per bloccare.

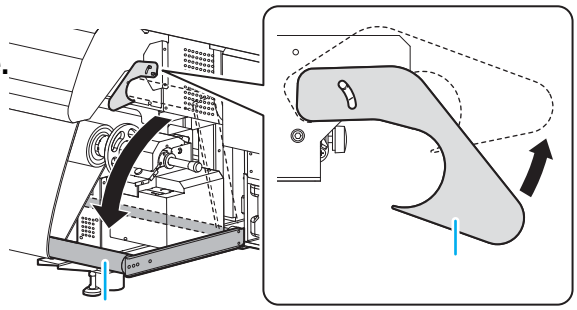
• Fissando troppo il supporto, si aprono i coperchi del dispositivo e appare l'errore [Cover Open]. IIn questo caso, aprire il coperchio destro del dispositivo, e allentare la tensione del supporto.

18 **Preme ▲ ▼ di nuovo per allentare il supporto.**

• Allentare il supporto finchè raggiunge il pavimento.

19 **Sulla parte anteriore della macchina, abbassare lentamente la barra tensionatrice.**

• Sbloccare la barra tensionatrice e poi abbassarla.



20 **Preme ▲ ▼ per alzare la barra tensionatrice e bloccare il supporto.**

• Posizionare l'interruttore su [AUTO]. Alzare la barra tensionatrice e il supporto, e automaticamente bloccare la posizione.

• **Quando la barra tensionatrice non si alza anche se si preme ▲ ▼ tirare il supporto allentato con i tanti su e giù.**
(1) Impostare i tasti ↑↓ nella direzione del supporto, e posizionare l'interruttore su [MANUAL]. (la barra tensionatrice è alzata.)
• Quando il supporto è alimentato e la barra non è alzata, posizionare gli interruttori ↑↓ nell'altro verso.
(2) Quando il braccio della barra tensionatrice è parallelo al pavimento, mettere su [AUTO] per fermare la barra.
(3) Posizionare l'interruttore ↑↓ nella direzione di avvolgimento del supporto.

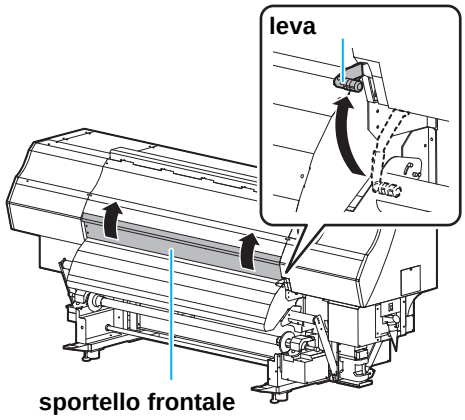
• Il supporto tra il dispositivo di riavvolgimento e il carrello non puo' essere stampato.

Impostare un foglio

A differenza del materiale in bobina, il materiale in fogli non ha bisogno di essere mantenuto dagli svolgitori.

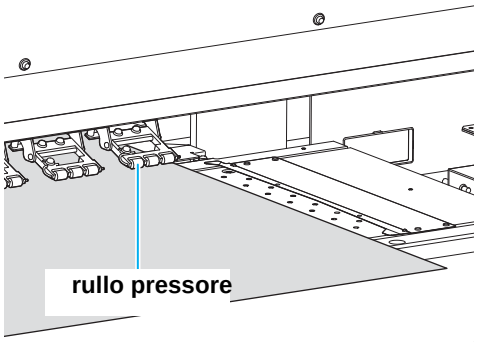
1 **Aprire lo sportello frontale.**

2 **Alzare la leva di pressione.**



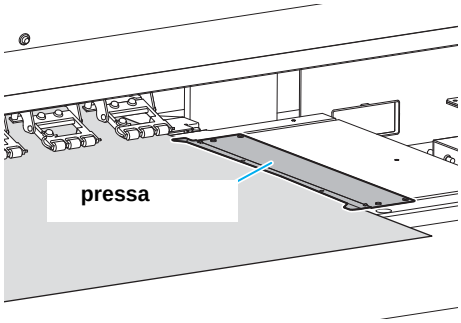
3 **Inserire il materiale a fogli tra la piastra e i rulli pressori.**

- Sistemare il materiale in modo che non fuoriesca dal rullo pressore sulla destra e non tocchi il post-riscaldatore.



4 **Trattenere leggermente il materiale con la pressa.**

- Posizionare il materiale in modo che non fuoriesca dall'ultimo rullo pressore sulla destra.
- Quando usate un materiale spesso, togliete la pressa per il materiale prima di stampare.



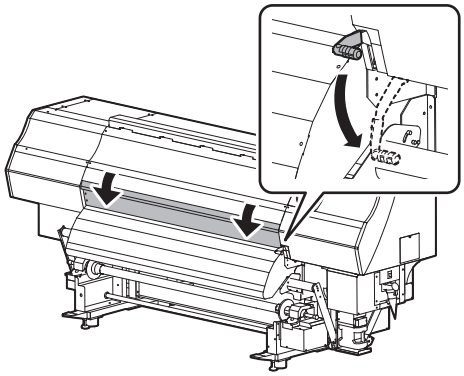
Caution

- Se il materiale va troppo veso destra, appare sul display l'avviso riportato nella figura di destra. Riposizionate il supporto.

5 **Abbassate la leva di pressione.**

- Assicurarsi che il materiale sia piano.

6 **Chiudere lo sportello anteriore.**



7 **Premere** ENTER **.**

8 **Premere** ▶ **per selezionare "LEAF" .**

```
   MEDIA SELECT
ROLL<          >LEAF
```

9 **Inizia il riconoscimento del materiale.**

```
** MEDIA DETECT **
```

(1) Viene riconosciuta la larghezza el materiale.
(2) Il materiale viene inserito, poi viene riconosciuta l'estremità posteriore del materiale.
(3) Ritorna in LOCAL quando è terminato il riconoscimento.

Cambiare l'origine di stampa

Si puo' cambiare la posizione dell'origine di stampa.

1 **In Local, premere** ▲ ▼ ◀ ▶ **.**

• Entra nella modalità d'impostazione dell'origine.

```
ORIGIN SETUP
0.0        ----
```

2 **Premere** ▲ ▼ ◀ ▶ **per impostare l'origine desiderata.**

• Selezionare il carrello ed il materiale muovendo il punto con ▲ ▼ ◀ ▶.
• Quando premete CUT, potete iniziare a tagliare il supporto.

```
ORIGIN SETUP
0.0        0.0
```

Origine (Lunghezza) **Origine (larghezza)**

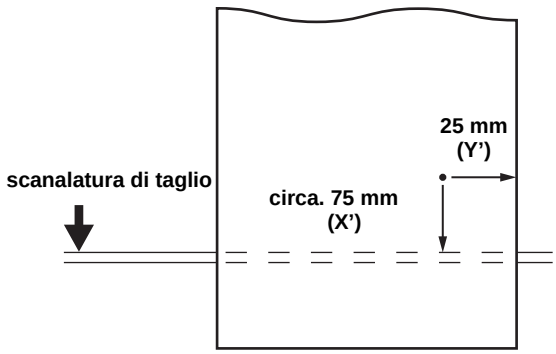
3 **Dopo aver determinato l'origine, premere** ENTER

• L'origine di stampa è cambiata.

```
ORIGIN SETUP
** ORIGIN **
```

Posizione d'impostazione tipica dell'origine

L'origine nella direzione di macchina (X') è situata a circa 75 mm rdietro la fessura di taglio sulla piastra. L'origine di stampa nella direzione di scansione (Y') è situata a 15 mm dal margine destro del materiale. Il valore nella direzione di scansione (Y') puo' essere modificato usando [MARGIN] in FUNCTION mode.
(☞ P.3-2) Usare i tasti direzionali per modificare l'origine nella direzione di macchina.



Cambiare la temperatura dei riscaldatori

Impostare la temperatura del riscaldatore.
A seconda del supporto e del profilo in uso, impostare la temparatura.

- Occorrono alcuni minuti per raggiungere la temperatura desiderata, questo dipende anche dalla temperatura ambiente.

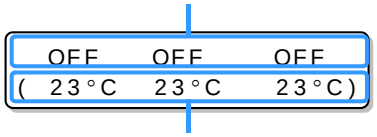
- E' possibile cambiare la temperatura in [HEATER] del menu [SETUP]. (☞ P.3-3)

1 **Premere HEATER.**

Appare la temperatura del riscaldatore

2 **Premere HEATER.**

Appare la temperatura impostata in questa macchina



Temperatura corrente

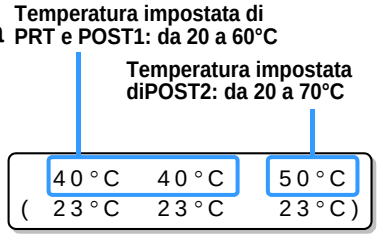
3 **Premere ▲ ▼ ◀ ▶ per impostare la temperatura di ogni riscaldatore.**

Selezionare il riscaldatore: con ◀ ▶
Impostare la temperatura: con ▼ ▼

- Il riscaldatore inizia a scaldarsi.([HEAT] è arancione.)
- Quando il riscaldatore raggiunge la temperatura, [HEAT] si spegne e [CONSTANT] è verde

Temperatura impostata di PRT e POST1: da 20 a 60°C

Temperatura impostata diPOST2: da 20 a 70°C



4 **Premere ENTER.**

- Il display cambia e appare la temperatura esterna.

5 **Premere ENTER per selezionare ON/OFF.**

- Quando si usa il riscaldatore esterno, impostarlo su “ON”.

6 **Premere ENTER per concludere.**

- La temperatura del riscaldatore è controllabile con RIP se RIP ha attiva la funzione controllabile. (Per le procedure d'impostazione, fare riferimento al manuale d'istruzione alla voce RIP.)

Important!

- Usare questa macchina con una temperatura tra i 20 e 30°C.

Controllare la temperatura dei riscaldatori

1 **Premere** HEATER**.**

• Viene visualizzata la temperatura corrente.

2 **Premere** END **alla fine della conferma.**

• La schermata ritorna in LOCAL.

Test di alimentazione

Quando il riscaldatore viene usata ad alte temperature, ci posso essere grinze sul materiale. (☞P.5-11)

1 **Premere** TEST PRINT/CLEANING **in LOCAL tre volte.**

```
TEST FEED
                    [ENT]
```

2 **Premere** ENTER **.**

```
BACKWARD FEED
:ON
```

3 **Premere ▲ ▼ per selezionare ON/OFF.**

```
BACKWARD FEED
:ON
```

- Quando impostate "ON", riavvolgete il rullo del supporto prima della stampa.

4 **Premere** ENTER **.**

```
TEST FEED
START               [ENT]
```

5 **Premere** ENTER **.**

- Inizia il test di alimentazione.

```
** TEST FEED **
PLEASE:WAIT
```

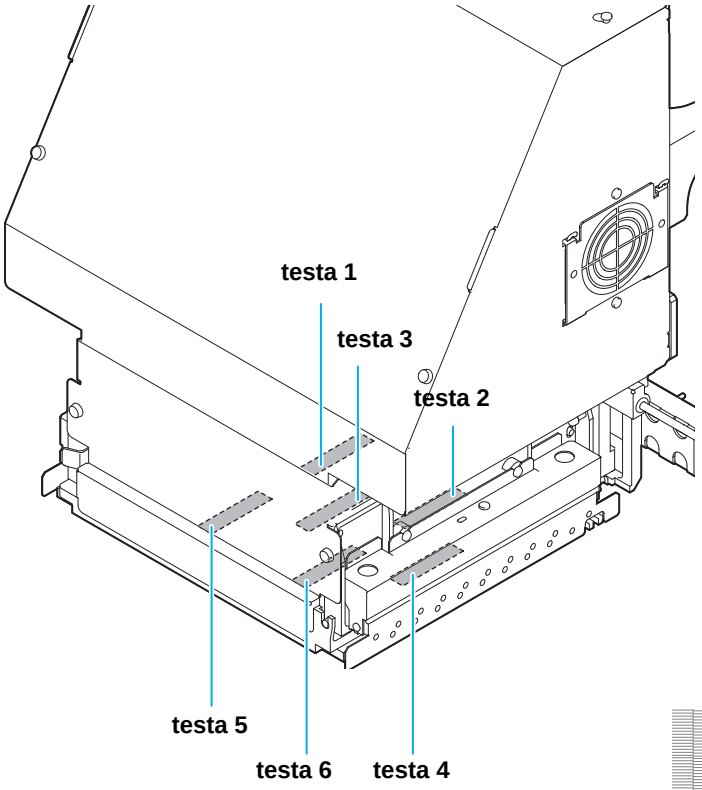
6 **Premere** END **.**

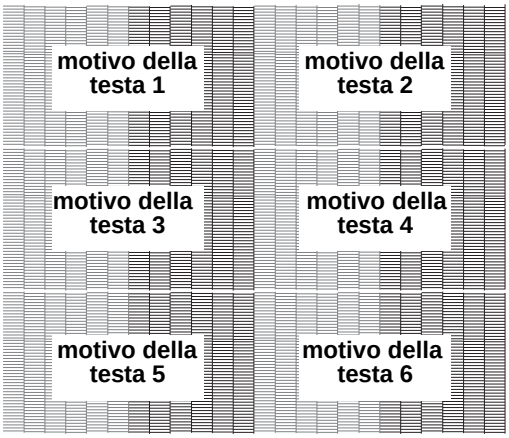
- Le operazioni di alimentazione continuano finchè premete END
- Alimentate con un po' di supporto e verificate lo stato di alimentazione, poi premete END per concludere.

Stampa il motivo di prova per controllare che nn ci siano difetti nello scarico come l'occlusione degli ugelli. (traccia dell'inchiostro scarsa o ugello mancante).

Relazioni tra la linea della testa e il motivo di prova

La relazione tra la linea della testa e il motivo di prova sono le seguenti.

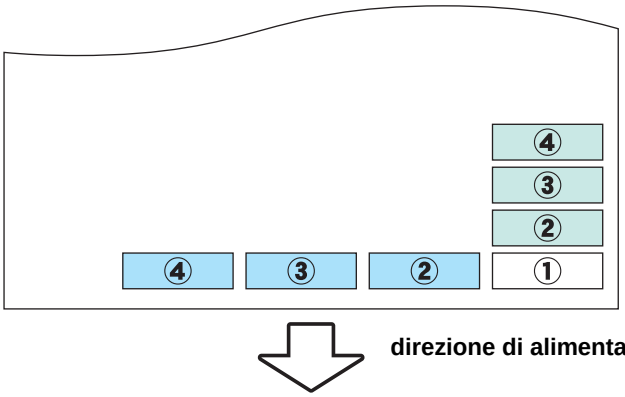



motivo della testa 1
motivo della testa 2
motivo della testa 3
motivo della testa 4
motivo della testa 5
motivo della testa 6
direzione di avanzamento del supporto

Test di stampa

Stampare un motivo di prova per controllare che non ci siano difetti nello scarico come l'occlusione degli ugelli (traccia dell'inchiostro o ugello mancante).

Inoltre potete selezionare l'orientamento del motivo di prova da stampare tra due tipi in modo da eseguire la stampa di prova più volte. Selezionatene uno a seconda del vostro uso.



: Se il valore impostato è "FEED DIR."

: Se il valore impostato è "SCAN DIR."

Controllare prima della stampa di prova.	•Se è stato impostato un foglio. ☞ P.2-5	•Se è stata impostata la posizione dell'origine
	• Se è stato regolato lo spazio della testa ☞ P.2-5	

1 Premere TEST PRINT/CLEANING in LOCAL.

• Premere ▲ ▼ per cambiare l'orientamento del motivo di prova.

```
TEST PRINT
(FEED DIR.)      [ENT]
```

2 Premere ENTER.

• Inizia la stampa di prova.

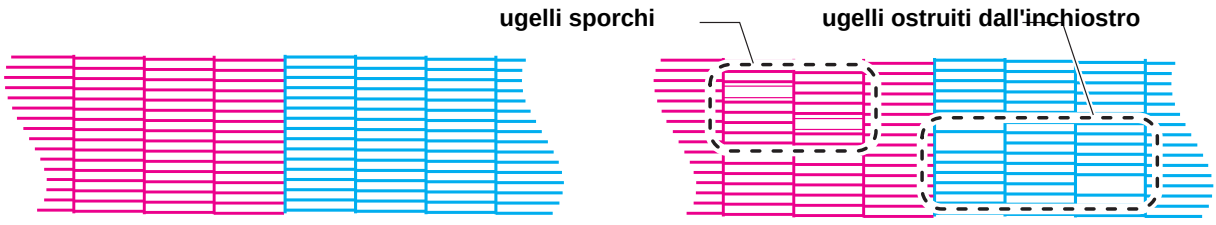
```
** PRINTING **
PLEASE WAIT
```

• Quando la stampa è finita, lo schermo ritorna al passo 1.

```
TEST PRINT
(FEED DIR.)      [ENT]
```

3 Controllare il motivo di prova stampato.

• Se il risultato è normale, terminare l'operazione.
• Se il risultato è anomalo, eseguire la pulizia della testa.(☞ P.2-31)



motivo normale **motivo anomalo**

Circa la pulizia della testa

Sono disponibili diversi tipi di pulizia. Selezionare il tipo a seconda dl risultato dei disegni.
Selezionare un tipo:

SOFT : Selezionarlo se mancano le linee.
NORMAL : Selezionarlo quando mancano i colori.
HARD : Selezionarlo se la stampa non puo' essere migliorata nemmeno con la pulizia NORMAL o SOFT.

Eseguire la pulizia della testa dopo il test di stampa

Ci sono tre tipi di pulizia. Selezionarne uno.

1 **In Local, premere** TEST PRINT/CLEANING **due volte.**

```
CLEANING
SOFT                [ENT]
```

2 **Premere ▲ ▼ per selezionare un tipo di pulizia.**

```
CLEANING
NORMAL              [ENT]
```

SOFT : Selezionarlo se mancano le linee.
NORMAL : Selezionarlo quando mancano i colori.
HARD : Selezionarlo se la stampa non puo' essere migliorata nemmeno con la pulizia NORMAL o SOFT.

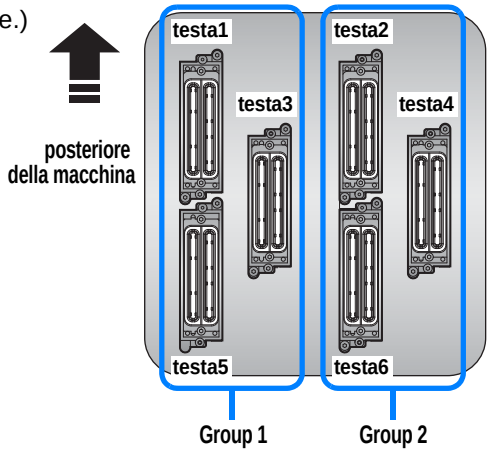
3 **Premere** ENTER **.**

```
SELECT HEAD
:12
```

4 **Premere ▲ ▼ per selezionare la testa da pulire.**

```
SELECT HEAD
:1_
```

• Valore d'impostazione : 12 (pulizia tutte le teste.)
1_ (testa gruppo 1)
_2 (testa gruppo 2)



5 **Premere** ENTER **.**

```
** CLEANING **
PLEASE:WAIT
```

6 **Eseguire di nuovo la stampa di prova e controllare il risultato.**

• Ripetere la pulziia e il test di stampa finchè il risultato del disegno diventa normale.

Se la qualità dell'immagine non migliora dopo aver eseguito la pulizia della testa.

- Pulire la spazzola e i cappucci. (☞P.4-5)
- Risolvere il problema della qualità di stampa facendo riferimento alla sezione "Occlusione degli ugelli" (☞ P.4-14) e ☞ P.4-16).

Impostare l'alimentazione

Correggere l'alimentazione del supporto.
Se il valore di correzione non è appropriato, potrebbero apparire delle striature sulla stampa e quindi comprometterne il risultato.

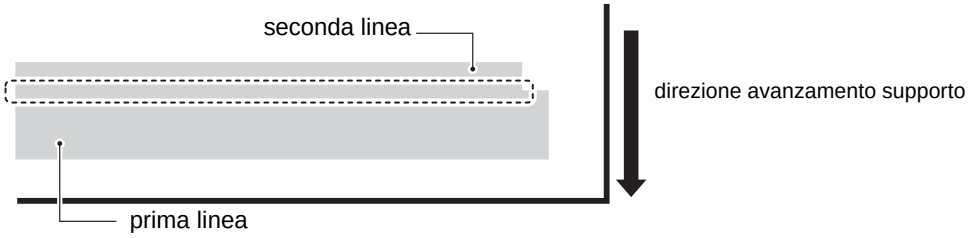
Important!

- Quando cambiate il tipo di supporto, verificate e adattate il supporto alle condizioni di stampa.
- Quando cambiate la temperatura dei riscaldatori, assicuratevi che sia accesa la spia [CONSTANT] e che la temperatura desiderata sia raggiunta,poi iniziare la correzione.
- Quando stampate con un avvvolgitore, prima di effettuare le correzioni impostate il supporto.

Impostare la correzione dell'alimentazione

Viene stampato un esempio per la correzione del supporto e viene corretta la velocità di alimentazione.

- Vengono stampate due strisce nell'esempio di correzione.



1 **Impostare il (☞P.2-5) supporto.**

2 **Premere ADJUST in LOCAL.**

```
FEED  COMP.
                <ENT>
```

3 **Premere ENTER.**

```
FEED  COMP.
PRINT           [ENT]
```

4 **Premere ENTER per stampare l'esempio di correzione.**

```
** PRINTING **
 PLEASE WAIT
```

5 **Verificare l'esempio di correzione e immettere il valore di correzione.**

```
FEED  COMP.
=               0
```

Immettere il valore di correzione "+": il limite tra le due strsce è ampio.
Immettere il valore di correzione "-": il limite tra le due strisce è

- Quando cambiate la coorrezione a “20”, la strisca si muove di circa 0.01mm.

6 **Premere (ENTER).**

- •Stampare di nuovo l'esempio di correzione e verificare.
- • Quando serve correggere il supporto, eseguire le operazioni al passo 5 per fare la correzione.

```
FEED COMP.
PRINT              [ENT]
```

7 **Premere (END) diverse volte per concludere.**

Eseguire la manutenzione della stazione senza (ADJUST)

Selezionare “FEED COMP.” col tasto (FUNCTION) in Local senza premere (ADJUST)

Premere (FUNCTION) in Local. → **Premere (▲) (▼) per selezionare [SETUP].** → **Premere (ENTER) due volte.**

- Appare la schermata al passo 3. Eseguire le procedure dal passo 4.

Correggere l'alimentazione del supporto durante la stampa

L'alimetazione del supporto puo' essere corretta anche in remote mode o quando viene stampata l'immagine dati.

1 **Premere (FUNCTION) in Remote.**

```
*REMOTE*
              **.**mm
```

```
FEED COMP.
     0 ▶ 0
```

Valore attuale [FEED COMP.]

2 **Premere (▲) (▼) per immettere il valore di correzione.**

- • Valore di correzione: da -255 a 255

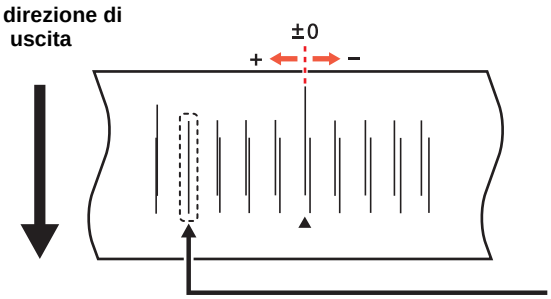
3 **Premere (ENTER).**

- • Il valore cambiato vine registrato.
- • Quando premete (ENTER) invece di (END), il valore immesso non è valido.

```
*REMOTE*
              **.**mm
```

Quando si cambiano le condizioni di stampa (spessore tessuto/altezza testa/ecc.), eseguire le seguenti operazioni per correggere la posizione della caduta inchiostro per la stampa bidirezionale (Bi) e ottenere un buon risultato di stampa.

Esempio derlla posizione della caduta



I punti sono alla quarta posizione partendo da zero, nella direzione corretta.
In questo caso, il valore di correzione è 4.0.

1 **Impostare il supporto sulla macchina e impostare l'origine di stampa.** **(☞ P.2-5)**

2 **Premere** ADJUST **in LOCAL due volte.**

```
DROP.POS correct
                [ENT]
```

3 **Premere** ENTER **.**

```
DROP.POS correct
PRINT           [ENT]
```

4 **Premere** ENTER **per iniziare il motivo di stampa.**

- Vengono stampati motivi di stampa multipla. (I motivi di stampa sono chiamati: Pattern 1, Pattern 2, Pattern 3... in ordine di stampa.)

```
** PRINTING **
  PLEASE WAIT
```

5 **Premere** ▲ ▼ **per correggere la poszione della caduta del Pattern 1~.**

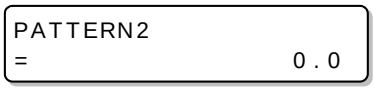
- **Valore di correzione**: da -40.0 a 40.0
- Verificare il test dei motivi di stampa.

```
PATTERN1
=               0.0
```

- Quando la correzione non è tra -40.0 e 40.0, sistemare l'altezza della testa e procedere con l'operazione al punto 2.

6 **Premendo ENTER, registrare il valore di correzione.**

- Viene visualizzata la schermata per correggere il valore. Ripetere la procedura dal passo 5 per correggere tutti i motivi
- Dopo la correzione dei motivi, procedere al passo 7.



7 **Premere END diverse volte per concludere.**

Eseguire la correzione della caduta senza ADJUST

Selezionate “DROP.POScorrect” con il tasto FUNCTION in Local senza premere ADJUST

Premere FUNCTION in Local.

Premere ▲ ▼ per selezionare [SETUP], e premere ENTER

Premere ▲ ▼ per selezionare [DROP.POScorrect], e premere ENTER due volte.

- Appare la schermata al passo 3. Eseguire le procedure dal passo 4.

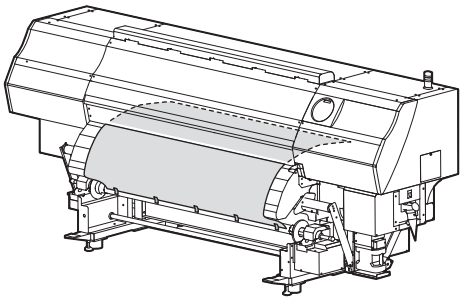
Iniziare le operazioni di stampa

Important!

- Quando si usa materiale in bobina, riavvolgere a mano il materiale affinchè sia già in tensione prima della stampa. Allentato, potrebbe provocare difetti alla qualità dell'immagine.

1

Impostare il materiale. ☞ P.2-5)



2

Verificare la temperatura dei riscaldatori.

- La spia CONSTANT è accesa in [PRINT], [POST①], e [POST②]

3

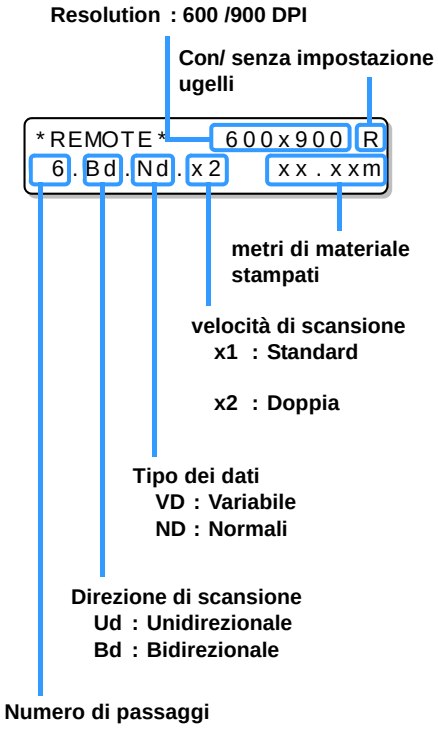
Premere REMOTE in LOCAL.

- Se la temperatura del riscaldatore non ha raggiunto il valore impostato, appare la schermata di destra.
  Anche se non è stata raggiunta, potete spostarvi su REMOTE quando premete ENTER
- La schermata cambia in REMOTE, e i dati vengono ricevuti dal PC.

4

Inviare i dati di stampa dal PC.

- La spia ACTIVE s'illumina e viene visualizzata la condizione di stampa.
- Per il metodo di trasmissione dei dati, cfr. al manuale di istruzioni per il software di output.



5

Inizia la stampa.

Interrompere la stampa temporaneamente

Eseguire le operazioni seguenti quando si vuole fermare la stampa.

1 **Premere REMOTE durante la stampa.**

<LOCAL>
DATA REMAIN

- La stampa si interrompe.
- Viene interrotto il flusso dei dati dal PC, se in atto.

- La stampa riprende dal punto in cui era stata interrotta premendo REMOTE .

Cancellare i dati ricevuti (Data Clear)

Cancellare solo i dati ricevuti per arrestare la stampa.

1 **Premere DATA CLEAR in LOCAL.**

DATA CLEAR
[ENT]

2 **Premere ENTER .**

** DATA CLEAR **

- La spia ACTIVE si spegne.
- I dati ricevuti vengono cancellati, poi ritorna in local mode.

Comportamento dopo la fine della stampa

Asciugatura

Quando la stampa è completata, iniziano le operazioni di asciugatura della superficie di stampa con il riscaldatore.

- Eseguire le operazioni di asciugatura.
- Quando premete END, le operazioni sono terminate.
- La macchina opera fino all'ultimo dato inserito.
- A seconda della posizione della ventola di asciugatura, impostare il tempo.. (☞P.3-20 “Impostare DRYING FEED”)

Schermata durante l'asciugatura

Drying
Please Wait

Tagliare il materiale

Per un materiale in bobina, sono disponibili due modi per tagliarlo dopo che la stampa è terminata, come mostrato sotto.

Important!
- Fate attenzione che la superficie stampata non tochi il pavimento o altre superfici stampate quando viene tagliato il materiale.
- Quando si usa l'avvolgitore, arrotolate il materiale tagliato usando un interruttore dell'avvolgitore.

Taglio manuale

Usando i tasti presenti sul pannello di controllo, potete tagliare il supporto in qualsiasi posizione.

Important!
- Prima di eseguire il taglio manuale, fissare la barra tensionatrice sul fronte e retro della macchina nella posizione di blocco.

1 **Premere MEDIA due volte.**

```
MEDIA CUT
                [ENT]
```

2 **Premere ENTER.**

```
MEDIA CUT
CUT POSITION    [▲▼]
```

3 **Premere ▲ ▼ per specificare la posizione di taglio.**

```
CUT POSITION
 0.0      ----
```

4 **Premere ENTER.**

- Il supporto viene tagliato.
- Quando il taglio è completato, la modalità corrente ritorna in LOCAL.

```
** CUTTING **
 PLEASE WAIT
```

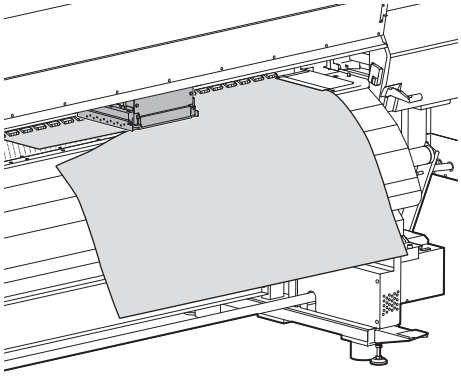
- Durante le impostazioni dell'origine coi tasti direzionali, potete anche eseguire il taglio premendo MEDIA. (P.2-25)

Taglio automatico

Il suporto viene tagliato in automatico al termine della stampa.

- Per attivare la funzione di taglio automatico, bisogna configurare la sua impostazione. (Per il metodo d'impostazione, cfr. P.3-9. La funzione di taglio automatico è impostata su "HOST" di default.)
- Quando la funzione di taglio automatico è su "OFF", eseguire l'operazione di taglio in “Manual cut” come descritto in seguito.

1 **Quando la stampa è terminata, il supporto viene tagliato in automatico.**



Capitolo 3
Funzioni

Questo capitolo

descrive le impostazioni necessarie per il funzionamento della macchina.

Lista delle funzioni.....3-2
Impostare il riscaldatore 3-3
Impostare Logical Seek 3-4
Impostare il tempo di asciugatura.....3-5
Impostare i margini.....3-6
Impostare la pulizia automatica.....3-7
Impostare la pulizia ugelli.....3-8
Altre impostazioni.....3-9
Impostazioni della macchina.....3-10
- Impostare AUTO Power-off..... 3-11
- Impostare l'alimentazione e riavvolgimento. 3-12
- Impostare ildisplay per il supporto rimasto. 3-13
- Impostare l'ora..... 3-15
- Impostare l'unità..... 3-16
- Impostare KEY BUZZER 3-17
- Impostare la lingua.....3-18
- Impostare MEDIA DETECT.....3-19
- Impostare DRYING FEED.....3-20

Inizializzare le impostazioni.....3-21
Confermare le impostazioni della macchina.3-22
- Verificare lo stato della macchina.....3-22
- Verificare la versione della macchina.....3-23
- Mostrare le informazioni della macchina. . .3-23

Lista delle funzioni

Questa sezione descrive una panoramica di ogni funzione per impostare i valori d'impostazione che possono essere registrati nei tipi di utente.

Important!

- **Funzione “HOST” di default**
  Potete operare questa funzione impostando il valore specifico nel RIP software.
  Quando utilizzate la macchina secondo i contenuti specificati col software RIP, impostate tutti i parametri su "Host" quando registrate questo tipo di macchina. Quando non li impostate su "Host", la macchina funziona secondo le impostazioni della macchina.

- Per il metodo specifico col software RIP, cfr. al manuale del software RIP.

Nome della funzione		Valore d'impostazione	Default	Quando non esistono istruzioni al RIP	Descrizione
FEED COMP. (☞ P.2-32)		-9999 ~ 0 ~ 9999	0	———	Usato per stampare un motivo per correggere un tasto di alimentazione del foglio e correggerlo.
DROP. POS CORRECT (☞ P.2-34)		-40.0 ~ 0 ~ 40.0	0	———	Usato per regolare la posizione della goccia nella stampa avanti e indietro.
HEATER (☞ P.2-26)	PRINT	OFF/ 20 ~ 60°C (OFF/ 68 ~ 140°F)	OFF	———	Imposta le condizioni del riscaldatore.
	POST①	OFF/ 20 ~ 60°C (OFF/ 68 ~ 140°F)	OFF	———	
	POST②	OFF/ 20 ~ 70°C (OFF/ 68 ~ 158°F)	OFF	———	
	EXTERNAL HEATER	OFF/ON	OFF		Imposta ON/OFF sul riscaldatore esterno.
LOGICAL SEEK(☞ P.3-4)		HOST / ON / OFF	HOST	ON	Imposta l'area di scansione durante la stampa.
INK LAYERS (☞ P.3-9)		HOST /1 ~ 9	HOST	1	Imposta il numero di stati in cui si deve applicare l'inchiostro.
DRYING TIME (☞ P.3-4)		HOST /0.0 ~ 9.9 sec	HOST	0 sec	Imposta il tempo di attesa per l'asciugatura dell'inchiostro.
AUTO CUT (☞ P.3-9)		HOST /ON / OFF	HOST	OFF	Taglia il foglio in automatico dopo la stampa.
MARGIN (☞ P.3-6)	LEFT	HOST / -10 ~ 85mm (1mm unit)	HOST	0 mm	Imposta un'area non di stampa lungo i margini destro e sinistro.
	RIGHT	HOST / -10 ~ 85mm (1mm unit)	HOST	0 mm	
REFRESH (☞ P.3-9)		HOST / Lv.0 (Refresh interval long) ~ 3 (Refresh interval short)	HOST	Lv.3	Raffredda le teste per la stampa durante la stampa.
VACUUM (☞ P.3-9)		HOST / STANDARD / STRONG	HOST	STANDARD	Imposta l'assorbenza del supporto.
FEED SPEED (☞ P.3-9)		HOST / 10 ~ 200% *b	HOST	100%	Cambia la velocità d'inserimento del supporto durante la stampa.
AUTO CLEANING (☞ P.3-7)	OFF、PAGE、LENGTH		OFF	———	Imposta la pèulizia automatica della testa per la stampa al termine di ogni stampa.
	PAGE INTERVAL	1 to 1000 page	1 page	———	
	PAGE TYPE	NORMAL / SOFT / HARD	SOFT	———	
	LENGTH INTERVAL	0.1 to100.0m	0.5m		
	LENGTH TYPE	NORMAL / SOFT / HARD	SOFT		
INTERVAL WIPING (☞ P.3-8)		3 to 255 minutes, OFF	OFF	———	Imposta la spazzolatura durante la stampa.
HEAD GAP (☞ P.2-5)		1.5 to 7.0mm	2.0 mm	———	Imposta l'altezza della testa.

*a. Questo valore d'impostazione da usare per la stampa quando il valore d'impostazione non è specificato dal software RIP (host), o date la priorità al valore d'impostazione della macchina anche se impostate Host nel tipo di registrazione della macchina.

*b. Quando impostate il “100%” o più, il tempo richiesto pe completare la stampa è più breve.

Impostare il riscaldatore

Impostare la temperatura del riscaldatore (PRINT/ POST ①/ POST ②)e ON/ OFF del riscaldatore esterno.

- Potete cambiare la temperatura del riscaldatore e ON/ OFF del riscaldatore esterno premendo HEATER. (☞P.2-26)

1 **Premere FUNCTION in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP                [ENT[
```

2 **Premere ENTER.**

```
SETUP
FEED COMP.           [ENT]
```

3 **Premere ▲▼ per selezionare [HEATER].**

```
SETUP
HEATER               [ENT]
```

4 **Premere ENTER.**

- Appare la temperatura del riscaldatore.

```
PRINT
=                     OFF
```

5 **Premere ▲▼ per impostare la temperatura di PRINT heater (da 20°C a 60°C).**

```
PRINT
=                    30°C
```

6 **Premere ENTER.**

- La temperaura del riscaldatore POST1 appare sulla schermata.

```
POST1
=                     OFF
```

7 **Premere ▲▼ per impostare la temperatura del riscaldatore POST1 (da 20°C a 60°C).**

```
POST1
=                    30°C
```

8 **Premere ENTER.**

- La temperatura del riscaldatore POST2 appare sulla schermata.

```
=                     OFF
```

9 **Premere ▲▼ per impostare la temperatura del riscaldatore POST2 (da 20°C a 70°C).**

```
POST2
=                    30°C
```

10 **Premere ENTER.**

- Appare la schermata del riscaldatore esterno.

```
EXTERNAL HERTER
=OFF
```

11 **Premere ▲▼ per selezionare ON/OFF.**

- Quando impostate su “ON”, il riscaldatore esterno è acceso durante la stampa.

```
EXTERNAL HERTER
=ON
```

12 **Premere ENTER.**

```
SETUP
HEATER               [ENT]
```

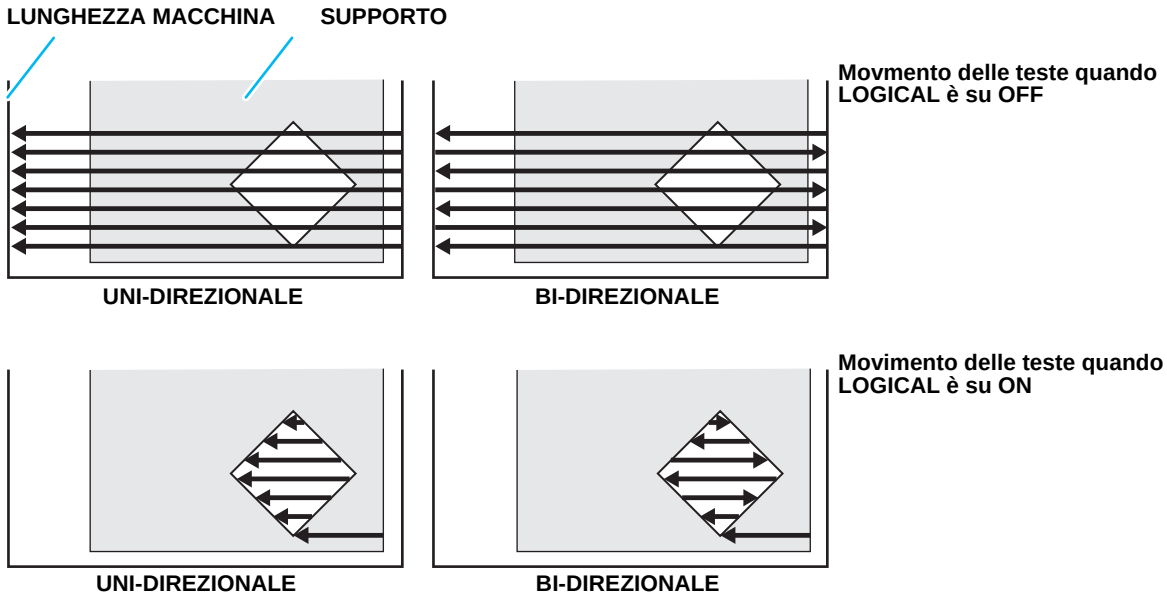
13 **Premere END diverse volte per concludere.**

Impostare Logical Seek

Il movimento della testa varia a seconda dell'impostazione di Logical-seek.

Important!

- Non è possibile specificare logical seek in RasterLink side. Quando impostate la macchina in “Host”, la stampa verrà eseguita in “LOGICAL SEEK=ON”.



1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT[
```

2 **Premere** (ENTER)**.**

```
SETUP
FEED COMP.         [ENT]
```

3 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [LOGICAL SEEK].**

```
SETUP
LOGICAL SEEK       [ENT]
```

4 **Premere** (ENTER)**.**

```
LOGICAL SEEK
:HOST
```

5 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare un valore d'impostazione.**

- **Valore d'impostazione** : HOST / ON / MEDIA LENGTH / MACHINE LENGTH

```
LOGICAL SEEK
:ON
```

6 **Premere** (ENTER)**.**

```
SETUP
LOGICAL SEEK       [ENT]
```

7 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Impostare il tempo di asciugatura

Nell'impostazione del tempo di asciugatura, vengono impostati i seguenti parametri per il tempo di asciugatura dell'inchiostro.

Important!
- Quando date la priorità all'impostazione da parte di RasterLink side, il valore d'impostazione è su “Host”.
- “SCAN” in questa macchina appare come “Pause Time per Scan” in RasterLink.

1 **Premere FUNCTION in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP                [ENT]
```

2 **Premere ENTER.**

```
SETUP
FEED COMP.           [ENT]
```

3 **Premere ▲ ▼ per selezionare [DRYING TIME].**

```
SETUP
DRYING TIME          [ENT]
```

4 **Premere ENTER.**

```
SCAN
=                    HOST
```

5 **Premere ▲ ▼ per impostare il tempo di asciugatura.**

- Per facilitare il tempo di asciugatura specificato nel RIP, selezionare “Host”.
- **Impostare la scansione** : Host o da 0.0 sec. a 9.9 sec.

```
SCAN
=                    HOST
```

6 **Premere ENTER.**

```
SETUP
DRYING TIME          [ENT]
```

7 **Premere END diverse volte per concludere.**

Impostare i margini

Impostare un'area di non stampa lungo i margini destro e sinistro del supporto.
Qui sopra viene impostato il valore offset contro il margine standard di 15mm.

Important!

- Quando date la priorità all'impostazione da parte del software RIP, mettere su Host il valore d'impostazione.
- Non potete specificare i margini col software RIP in dotazione (RasterLink). Quando usate RasterLink, se impostate la macchina su “Host”, la stampa verrà eseguita in “Margini senza valore off set a destra e sinistra = 0 mm”.

1 **Premere FUNCTION in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP                [ENT]
```

2 **Premere ENTER.**

```
SETUP
FEED COMP.           [ENT]
```

3 **Premere ▲ ▼ per selezionare [MARGIN].**

```
SETUP
MARGIN               [ENT]
```

4 **Premere ENTER.**

```
LEFT
=                     0mm
```

5 **Premere ▲ ▼ per impostare il margine sinistro.**

```
LEFT
=                    HOST
```

- Questo è stato impostato su “HOST”. Cambiarlo quando volete cambiare il margine sinistro nelle impostazioni della macchina.

Valore d'impostazione : HOST o da -10 a 85mm (incrementato di 1)

6 **Premere ENTER.**

```
RIGHT
=                     0mm
```

7 **Premere ▲ ▼ per impostare il margine destro.**

```
RIGHT
=                    HOST
```

- Questo è stato impostato su “HOST”. Cambiarlo quando volete cambiare il margine destro nelle impostazioni della macchina.

Valore d'impostazione : HOST o da -10 a 85mm (incrementato di 1)

8 **Premere ENTER.**

```
SETUP
MARGIN               [ENT]
```

9 **Premere END diverse volte.**

Caution

- Fare attenzione al fatto che la stampa potrebbe iniziare sulla presa del foglio se il margine destro e sinistro sono impostati su 5 mm o meno quando si usa la pressa per il foglio durante la stampa.

Impostare la pulizia automatica

Potete impostare i parametri in modo che la pulizia della testa venga eseguita automaticamente al termine della stampa per la lunghezza impostata.
Ci sono due impostazioni per la pulizia automatica: “Page”per impostare la pulizia ad intervalli col numero di file stampati, e “Distance” per impostare la pulizia in lunghezza.
Assicurarsi che questa macchina abbia le testine pulite. Solo in questo modo otterrebe una buona stampa.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere** (ENTER)**.**

```
SETUP
FEED COMP.         [ENT]
```

3 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [AUTO CLEANING] e premere** (ENTER)**.**

```
AUTO CLEANING
:OFF
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare un tipo di pulizia.**

```
AUTO CLEANING
:LENGTH
```

- “PAGE” e “LENGTH” sono disponibili per la pulizia automatica.
  PAGE : Quando il numero di stampe è completato, la macchina esegue in automatico la pulizia delle teste.
  LENGTH : Quando la lunghezza della stampa è completata, la macchina esegue in automatico la pulizia delle teste.
- Se non impostate la pulizia automatica, prima selezionate “OFF” e poi procedete al passo 10.

5 **Premere** (ENTER)**.**

6 **Premere** (▲)(▼) **per impostare gli intervalli di pulizia.**

```
INTERVAL
=              10.0m
```

- A seconda del tipo di pulizia impostata al passo 5, i valori d'impostazione sono differenti.
  Per PAGE : da 1 a 1000 pagine
  Per LENGTH : da 0.1 a 100.0m (incrementato di 0.1m)

7 **Premere** (ENTER)**.**

```
TYPE
:SOFT
```

8 **Premere** (▲)(▼) **per impostare il tipo di pulizia.**

Valore d'impostazione : NORMAL/ SOFT/HARD

```
TYPE
:NORMAL
```

9 **Premere** (ENTER)**.**

10 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Important!

- A seconda dello stato delle teste, il deterioramento della qualità dell'immagine potrebbe non migliorare neanche quando si esegue questa funzione. In questo caso, contattare l'ufficio assistenza o il distributore locale.

Impostare la pulizia ugelli

Quando il tempo d'impostazione è trascorso, la superficie degli ugelli viene pulita automaticamente per eliminare l'inchiostro.
In caso di deviazione, ugello mancante, verificare le impostazioni.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere** (ENTER)**.**

```
SETUP
FEED COMP.         [ENT]
```

3 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [INTERVAL WIPING].**

```
SETUP
INTERVAL WIPING[ENT]
```

4 **Premere** (ENTER)**.**

```
INTERVAL WIPING
:OFF
```

5 **Premere** (▲)(▼) **per impostare gli intervalli.**

- Valore d'impostazione : da 3 a 255 Minuti, OFF
- Quando [OFF] è impostato, la spazzolatura periodica non è esclusa.

```
INTERVAL WIPING
:OFF
```

6 **Premere** (ENTER)**.**

```
SETUP
INTERVAL WIPING[ENT]
```

7 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Altre impostazioni

Cambiare le impostazioni a seconda dei tipi di utilizzo.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP                [ENT]
```

2 **Premere** (ENTER)**.**

```
SETUP
FEED COMP.           [ENT]
```

3 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare un tipo.**

• Selezionarlo, cfr. P.3-2.

4 **Premere** (ENTER)**.**

5 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare un valore d'impostazione.**

• Selezionarlo, cfr. P.3-2.

6 **Premere** (ENTER)**.**

7 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Important! • Il valore d'impostazione viene mantenuto anche quando la macchina è su "OFF".

Impostazioni della macchina

Le impostazioni comuni sono funzioni per utilizzare la macchina in modo semplice.
Nelle impostazioni della macchina si possono impostare i seguenti parametri.

Parametro		Valore d'impostazione	Default	Spiegazione
AUTO Power-off (☞ P.3-11)		NONE/ 10 ~ 600min	30min	Quando non ci sono state impostazioni relative al tempo, l'alimentazione è in automatico su “OFF”.
Feeding/ TakeUp (☞ P.3-12)	FEED	ON / OFF	OFF	Impostare se usate avvolgimento/alimentazione oppure no. Quando stampate su fogli, o volete usare solo l'avvolgitore impostate i due parametri separatamente.
	ROLL	ON / OFF	OFF	
MEDIA REMAIN (☞ P.3-13)		ON / OFF	OFF	Potete controllare il supporto rimanente.
TIME SET (☞ P.3-15)		+4h ~ -20h	Japan time	La differenza di tempo viene corretta.
UNIT (☞ P.3-16)	TEMP.	°C (Centigrade) /°F (Fahrenheit)	°C	Viene impostata un'unità per la temperatura visualizzata.
	LENGTH	mm / inch	mm	Viene impostata un'unità per la lunghezza e l'area visualizzata.
KEY BUZZER (☞ P.3-17)		OFF / ON	ON	Viene impostato un suono per quando si premono i tasti.
LANGUAGE (☞ P.3-18)		English ニホンゴ Deutsch Français Español Italiano Português	English	Appare il cambio della lingua.
MEDIA DETECT (☞ P.3-19)	THICKNESS DETECT	AUTO/MANUAL	AUTO	Quando non viene immesso nessuno spessore o quando il senosre dello spessore segna errore, impostarlo su “MANUAL”.
DRYING FEED (☞ P.3-20)		OFF/100～1000mm	OFF	Per asciugare tutta la stampa, impostare su lunghezza dopo che è stata completata la stampa.
RESET(☞ P.3-21)		————	————	Tutte le impostazioni ritornano allo stato di default.

Impostare AUTO Power-off

Quando non ci sono impostazioni per impostare i tempo, la macchina si spegne in automatico (“OFF”).

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP                [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP        [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER) **due volte.**

```
AUTO Power-off
=                    30min
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per impostare il tempo su OFF.**

```
AUTO Power-off
=                    60min
```

•Valore d'impostazione: nessuno, da 10 a 600min

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off       [ENT]
```

6 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Important!

- Se sono stati ricevuti dati dal PC nello stato di spegnimento, la macchina si riaccende, anche se le operazioni di stampa non si avviano in automatico.

Impostare l'alimentazione e il riavvolgimento

Procedere con questa impostazioni sia che usate alimentazione o riavvolgimento. Quando stampate su fogli o volete usare solo il riavvolgimento, impostate separatamente alimentazione e riavvolgimento.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP      [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off     [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [Feeding/TakeUp].**

```
MACHINE SETUP
Feeding/TakeUp     [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
FEED
:OFF
```

6 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare ON/OFF.**

```
FEED
:ON
```

7 **Premere** (ENTER)**.**

```
ROLL
:OFF
```

8 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare ON/OFF.**

```
ROLL
:ON
```

9 **Premere** (ENTER)**.**

10 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Impostare il display per il supporto rimasto

Il display mostra il supporto rimasto.

Quando il supporto rimasto è su "ON"	il supporto rimasto è visualizzato in Remote.
Quando il supporto rimasto è su "OFF"	il supporto rimasto non è visualizzato in Remote.

- Il supporto rimasto che è stato alimentato dalla stampa e dai tasti direzionali rispecchia la quantità di supporto rimasto.
- La lunghezza del supporto (valore iniziale del supporto rimasto) appare quando il supporto è riconosciuto. (☞P.2-18)

1 **Premere FUNCTION in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere ▲ ▼ per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP      [ENT]
```

3 **Premere ENTER.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off     [ENT]
```

4 **Premere ▲ ▼ per selezionare [MEDIA REMAIN].**

```
MACHINE SETUP
MEDIA REMAIN       [ENT]
```

5 **Premere ENTER.**

```
MEDIA REMAIN
:OFF
```

6 **Premere ▲ ▼ per selezionare ON/OFF.**

```
MEDIA REMAIN
:ON
```

7 **Premere ENTER.**

```
MACHINE SETUP
MEDIA REMAIN       [ENT]
```

8 **Premere END diverse volte per concludere.**

Stampare sul supporto rimasto

Il supporto rimasto puo' essere stampato.

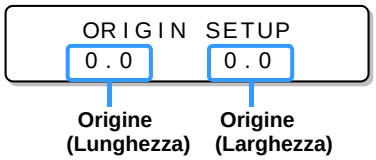
- Impostare "Supporto rimasto sul display" su "ON".
- Quando sostituite il supporto con un altro, è raccomandato che stampate il supporto rimasto su di esso.

Per le operazioni cfr. (☞P.2-18).

1 **In LOCAL, premere ▲ ▼ ◀ ▶.**

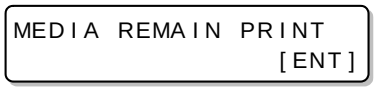
2 **Premere ▲ ▼ ◀ ▶ per cambiare il valore dell'origine.**

- Spostare il carrello e il supporto con ▲ ▼ ◀ ▶ e impostare l'origine.
- Se non cambiate l'origine, non premete ▲ ▼ ◀ ▶ e procedete al passo 3.
- Quando premete ENTER, l'origine cambia, e la schermata ritorna in LOCAL.



3 **Premere REMOTE.**

- Quando premete ▲ ▼ ◀ ▶, la schermata ritorna al passo 2.
- Quando premete END, la schermata ritorna in LOCAL.



4 **Premere ENTER.**

- Il supporto rimasto inizia ad essere stampato.
- Quando la stampa è finita, la schermata ritorna inLOCAL.

Important!

- Quando il supporto rimasto è stato stampato con l'origine cambiata, l'origine impostata qui è effettiva.

Impostare l'ora

Potete impostare l'ora del vosto paese (differenza di fuso).

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP      [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off     [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [TIME SET].**

```
MACHINE SETUP
TIME SET           [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
TIME SET
2012.10.05  21:30:00
```

6 **Premere** (▲)(▼)(◀)(▶) **per immettere l'orario.**

Anno/Mese/Giorno/ora :con (◀)(▶)
Anno/Mese/Giorno/ora : con (▲)(▼)

7 **Premere** (ENTER)**.**

• Viene visualizzata la data immessa.

```
TIME SET
2012.10.05  15:30:00
```

8 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

• Si puo' impostare da -20 a +4 ore.

Impostare l'unità

Le unità impostate in questa macchina sono impostate.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP      [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off     [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [UNIT].**

```
MACHINE SETUP
UNIT               [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
TEMP.
:°C
```

6 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare la temperatura.**

- **Impostare il valore** : °C / °F

7 **Premere** (ENTER)**.**

```
LENGTH
:mm
```

8 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare la lunghezza.**

- **Impostare il valore** : mm / inch

9 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
UNIT               [ENT]
```

10 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Impostare KEY BUZZER

Potete spegnere il suono quando premete i tasti.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              <ENT>
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP   [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off  [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [KEY BUZZER].**

```
MACHINE SETUP
KEY BUZZER      [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
KEY BUZZER
:ON
```

6 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare ON/OFF.**

```
KEY BUZZER
:OFF
```

7 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
KEY BUZZER      [ENT]
```

8 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

- Quando il suono per i tasti è impostato su "OFF", non si puo' spegnere il suono per errori, segnali, completamento dell'operazione.

Impostare la lingua

Potete cambiare la lingua sul display.

1 **Premere (FUNCTION) in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere (▲)(▼) per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP      [ENT]
```

3 **Premere (ENTER).**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off     [ENT]
```

4 **Premere (▲)(▼) per selezionare [LANGUAGE].**

```
MACHINE SETUP
LANGUAGE           [ENT]
```

5 **Premere (ENTER).**

```
LANGUAGE
:English
```

6 **Premere (▲)(▼) per selezionare una lingua.**

```
MEDIA SIDUAL
:ﾆﾎﾝｺﾞ
```

- **Valore d'impostazione**：ニホンゴ / Inglese / Tedesco / Française / Spagnolo/ Italiano / Portoghese

7 **Premere (ENTER).**

```
MACHINE SETUP
LANGUAGE           [ENT]
```

8 **Premere (END) diverse volte per concludere.**

Impostare MEDIA DETECT

Quando impostate lo spessore del supporto o quando il sensore del supporto segna errore, impostarlo su “MANUAL”.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              <ENT>
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP   [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off  [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MEDIA DETECT].**

```
MACHINE SETUP
MEDIA DETECT    [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
THICKNESS DETECT
:AUTO
```

6 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare “AUTO” o “MANUAL”.**

```
THICKNESS DETECT
:MANUAL
```

7 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
MEDIA DETECT    [ENT]
```

8 **Premere** (END) **per concludere.**

Impostare DRYING FEED

Per asciugare velocemente i dati stampati, impostare l'asciugatura dopo la stampa.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              <ENT>
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP    [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off   [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [DRYING FEED].**

```
MACHINE SETUP
DRYING FEED      [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
DRYING FEED
=                300mm
```

6 **Premere** (▲)(▼) **per impostare la lughezza di alimentazione.**

- **Valore d'impostazione** : OFF / da 100 a 1000mm

```
DRYING FEED
=                600mm
```

7 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
DRYING FEED      [ENT]
```

8 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Inizializzare le impostazioni

Potete ritorna alle impostazioni “SETUP”, “MAINTENANCE” e “MACHINE SETUP”.

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP              [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [MACHINE SETUP].**

```
FUNCTION
MACHINE SETUP      [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
MACHINE SETUP
AUTO Power-off     [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [RESET].**

```
MACHINE SETUP
RESET              [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

```
RSET ALL SETTING
OK?                [ENT]
```

6 **Premere** (ENTER)**.**

```
RESET
EXECUTE            [ENT]
```

7 **Premere** (END) **diverse volte per concludere.**

Le informazioni di questa macchina possono essere confermate.
I seguenti parametri possono essere confermati come informazioni della macchina.

Parametro		Descrizione
USAGE	WIPING	Le informazioni della macchina possono essere confermate.
	PRINT LENGTH	
	PRINT AREA	
	USE TIME	
VERSION		Visualizza le informazioni sulla versione della macchina.
LIST		Vi permette di stampare le impostazioni della macchina.
Ink REPL. Report		Stampa la storia dell'inchiostro della macchina.

Verificare lo stato della macchina

Potete verificare le impostazioni di questa macchina come spazzolatura e lunghezza di stampa.

1 **Premere (FUNCTION) in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP                [ENT]
```

2 **Premere (▲)(▼) per selezionare [INFORMATION].**

```
FUNCTION
INFORMATION          [ENT]
```

3 **Premere (ENTER).**

```
INFORMATION
USAGE                [ENT]
```

4 **Premere (ENTER).**

```
WIPING
=                    0
```

- Le informazioni sulla spazzolapura vengono visualizzate.
- Ogni volta che premete (ENTER), le informazioni qui sotto vengono visualizzate in serie.

WIPING

Mostra la spazzolatura.

```
WIPING
=                    0
```

PRINT LENGTH

Mostra la lunghezza.

```
PRINT LENGTH
=                    0m
```

PRINT AREA

Mostra l'area di stampa.

```
PRINT AREA
=                    0m²
```

USE TIME

Mostra l'ora.

```
USE TIME
=                    0h
```

Verificare la versione della macchina

1 **Premere** (FUNCTION) **in LOCAL.**

```
FUNCTION
SETUP                [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [INFORMATION].**

```
FUNCTION
INFORMATION          [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER)**.**

```
INFORMATION
USAGE                [ENT]
```

4 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [VERSION].**

```
INFORMATION
VERSION              [ENT]
```

5 **Premere** (ENTER)**.**

• Viene visualizzata l'informazione che vi serve.

```
TS500-1800      V1.00
MRL-III         V1.90
```

Mostrare le informazioni della macchina

1 **Premere** (ENTER) **in LOCAL.**

```
Sb300           MMBBYYKK
REMAIN          99999999
```

2 **Le informazioni vengono visualizzate in sequenza premendo** (ENTER)**.**

• Vengono visualizzate le informazioni qui sotto riportate.

Inchiostro rimasto

```
Sb300           MMBBYYKK
REMAIN          99999999
```

Errore

```
NON INK IC
MMBBYYKK
```

Attenzione

```
WARNING
Replace a Wiper[MNT]
```

Larghezza supporto

```
MEDIA WIDTH
=               1000mm
```

Altezza testa

```
HEAD GAP
=               2.0mm
```

Spessore supporto

```
MEDIA THICKNESS
=               0.1mm
```

N. di serie

```
SERIAL No.
:********
```

Versione

```
TS500-1800      V1.00
MRL-III         V1.90
```

RECOVERY NOZZLE

```
RECOVERY NOZZLE:*
CONFIRM DETAILS[MNT]
```

Premere (MAINT.) e confermare la descrizione

3 **Premere** (ENTER) **per ritornare in LOCAL.**

Capitolo4 Manutenzione

Questo capitolo

descrive le procedure necessarie per utilizzare più comodamente e facilmente la macchina, in particolare le procedure per sostituire l'inchiostro, per la pulizia e altre simili.

Manutenzione.....4-2
Precauzioni durante la pulizia..... 4-2
Note sul liquido di pulizia 4-2
Pulizia delle superfici esterne..... 4-3
Pulizia della piastra..... 4-3
Pulizia del post-riscaldatore, del coperchio e piastre..... 4-3
Pulizia del sensore del materiale..... 4-4
Pulizia del pressore del materiale..... 4-4
Manutenzione della stazione capping.....4-5
Pulizia della spazzola e dei cappucci..... 4-5
Pulizia dei condotti di scarico dell'inchiostro (DISWAY WASH) 4-8
Quando la macchina non è usata da molto tempo (CUSTODY WASH) 4-9
Pulizia delle teste e delle parti circostanti ...4-12
Quando l'ugello è ancora ostruito 4-14
Lavare la testa dell'ugello 4-14
Ugelli alternativi per la stampa, quando mancano gli ugelli.....4-16
Funzione di manutenzione automatica.....4-20
Impostare gli intervalli di raffreddamento ...4-20
Impostare gli intervalli di pulizia.....4-21
Sostituire i consumabili.....4-22
Cambiare la spazzola.....4-22
Se appare il messaggio del serbatoio per l'inchiostro di scarto.....4-23
Sostituire la lama del cutter.....4-25

Accertatevi di eseguire la manutenzione della macchina periodicamente o quando necessario per mantenere a lungo la precisione insita nella macchina.

Precauzioni di manutenzione

Osservare con cura le seguenti precauzioni quando si eseguono operazioni di manutenzione.

	• Quando si usa il liquido di pulizia, assicuratevi di indossare gli occhiali di protezione in dotazione.
	• Non smontare mai la macchina. Smontaggi anche parziali possono determinare pericolo di scariche elettriche o di danni alla macchina. Prima di iniziare qualsiasi lavoro di manutenzione, assicuratevi di spegnere la macchina e staccare la spina, per evitare imprevedibili incidenti ed infortuni.
	• Impedire l'ingresso di umidità nella macchina. La presenza di umidità all'interno della macchina puo' provocare pericolo di scosse elettriche all'operatore o danni alla macchina stessa.
	• Per assicurare una proiezione d'inchiostro affidabile, è necessario che la macchina effettui periodicamente emissioni di inchiostro (flushing) quando viene tenuta ferma per un breve periodo di tempo. • Se il tempo di fermata è lungo, spegnere soltanto l'interruttore di alimentazione sul davanti della macchina. Lasciare acceso su ON (nella posizione I) l'interruttore principale sul retro della macchina e lasciare il cavo di alimentazione connesso alla rete.
	• Non usare benzene, diluenti o qualsiasi sostanza chimica contenente abrasivi. Questi materiali possono deteriorare o deformare la superficie degli ugelli. • Non applicare mai olio o simili all'interno della macchina. Tali sostanze possono compromettere la stampa. • Prestare attenzione a non lasciare che l'inchiostro o liquido di pulizia aderiscano agli sportelli della macchina, poichè questi potrebbero essere macchiati o altrimenti deteriorati.

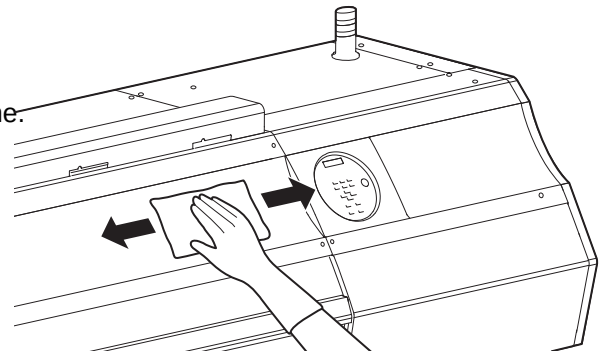
Note sul liquido di pulizia

Usare il liquido di pulizia specifico per l'inchiostro in uso.

Tipo d'inchiostro	Lavaggi di manutenzione applicabili
Inchiostro sublimatico	Kit liquido di pulizia 03 (ML003-Z-K1)

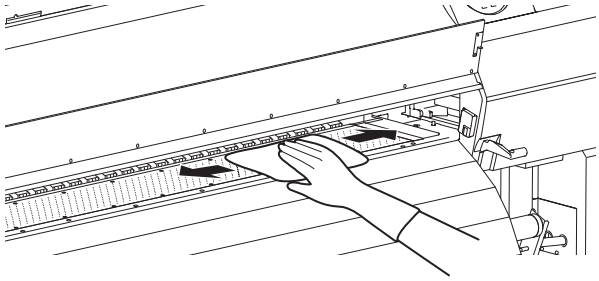
Pulizia delle superfici esterne

Se le superfici esterne della macchina dovessero essere sporche o macchiate, inumidire un panno soffice con acqua o detergente neutro diluito in acqua, eliminare l'eccesso di acqua e passare il panno sulle superfici sporche.



Pulizia della piastra

La piastra si sporca facilmente a causa delle fibre e della polvere di carta (o simili) causati dal taglio dei materiali. Se molto sporca, passare con un pennello soffice, un panno asciutto, un tovagliolo di carta o simili.



- Se macchiata d'inchiostro, passare un tovagliolo di carta imbevuto di una piccola quantità di liquido di pulizia.

Important!

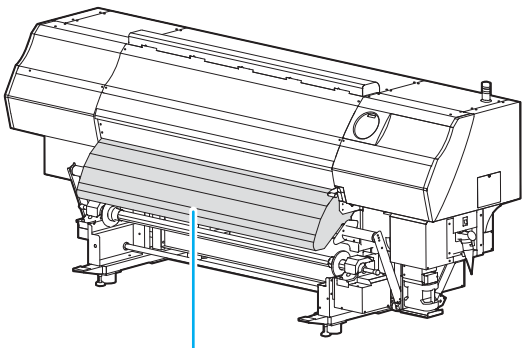
- Prima di iniziare a pulire la piastra, assicuratevi che sia raffreddata a sufficienza.
- Assicuratevi di pulire le ferritoie per lo spessore del materile, la scanalatura per il taglio (linea di taglio) e simili, poichè la polvere e lo sporco si accumulano facilmente in quelle posizioni.

Pulizia del post-riscaldatore e dei coperchi delle piastre

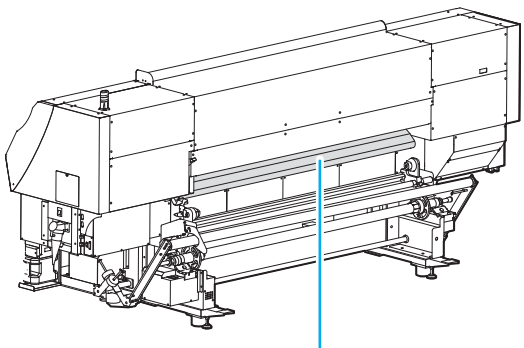
A causa della polvere il post-riscaldatore e i coperchi delle piastre si sporcano facilmente. Se sporchi, puliteli con un panno morbido imbevuto di detergente neutro.

Important!

- Prima di pulire il coperchio del post-riscaldatore, verificate che la temperatura del riscaldatore si sia abbassata.



Coperchio post-riscaldatore



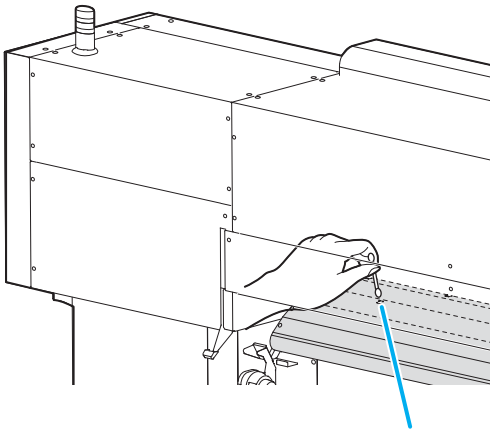
Coperchio delle piastre

Pulizia del sensore del materiale

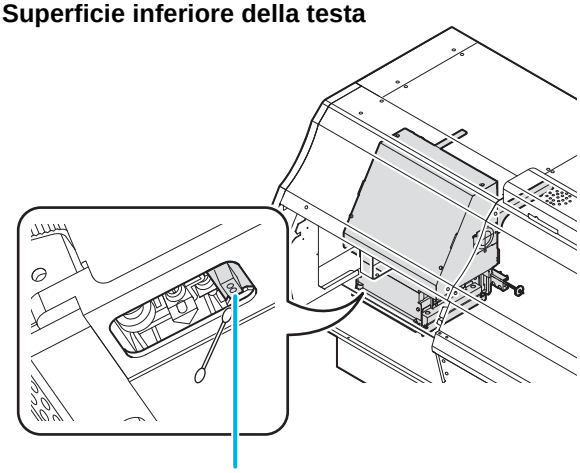
Un sensore del materiale è posizionato sulla piastra nella parte posteriore. Se polvere o altro sporco si accumula sul sensore, si possono verificare malfunzionamenti nel riconoscimento del materiale. Utilizzando uno scovolo di cotone, pulire la superficie del sensore da polvere o sporcizia.

Per pulire il sensore nella parte inferiore della testa, muovere il carrello all'estremità sinistra seguendo le istruzioni al punto1 di P.4-12, e procedere con la pulizia.

Retro della macchina

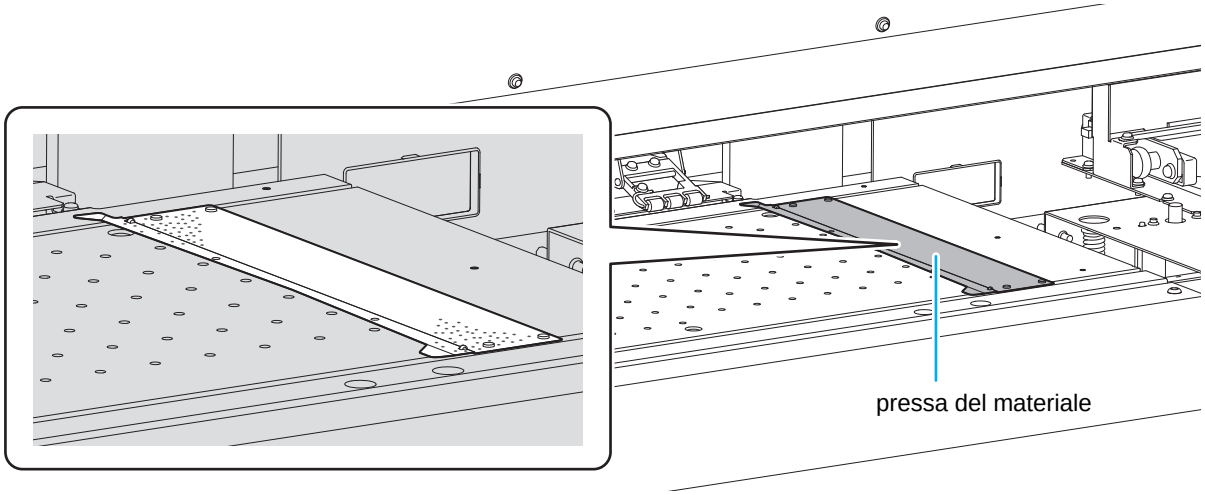


Superficie inferiore della testa



Pulizia del pressore del materiale

L'alimentazione del materiale potrebbe non funzionare correttamente durante la stampa se ritagli di materiale, polvere o simili si accumulano sulla pressa del materiale.
Pulire regolarmente la pressa del materiale.



Manutenzione della stazione capping

Effettuare la manutenzione dei cappucci inchiostro, spazzola e simili. (SATION MAINT.)

Il cappuccio dell'inchiostro e la spazzola funzionano rispettivamente nei modi seguenti.

- **Spazzola** : allontana l'inchiostro aderito all'ugello della testa.
- **Cappuccio inchiostro** : Evita che l'ugello si ostruisca a causa dell'essicamento dell'inchiostro.

Man mano che la macchina viene utilizzata, la spazzola ed il cappuccio si sporcano di inchiostro e polvere. Pulirli col liquido di pulizia ed uno scovolo di cotone, a meno che la (☞P.2-31) mancata stampa sia comparsa dopo la pulizia della testa.

Attrezzi necessari per la Manutenzione	• Kit liquido di pulizia 03 (ML003-Z-K1)		
	• Scovolo (SPC-0527)	• Guanti	• Occhiali

Caution

- Assicurarsi di indossare i guanti e gli occhiali di protezione quando si esegue la pulizia della stazione capping. Altrimenti l'inchiostro potrebbe entrare negli occhi durante le operazioni.
- Non spingere manualmente il carrello fuori dalla stazione capping.Quando si vuole movimentare il carrello, premere MAINT. per eseguire la sua uscita. (☞ P.4-5 passo da 1 a 2)

Pulire la spazzola e i cappucci dell'inchiostro

Si raccomanda di eseguire questa pulizia frequentemente per mantenere un'alta qualità di stampa e la macchina in buone condizioni.

Important!

- Quando pulite la spazzola, fate attenzione che i pelucchi dello scovolo per la puliza non rimangano sulla spazzola.
- Sostituite la spazzola con una nuova se diventa sporca o deformata ☞ P.4-22)

1 **Premere MAINT. in LOCAL.**

```
CARRIAGE OUT
                [ENT]
```

2 **Premere ENTER.**

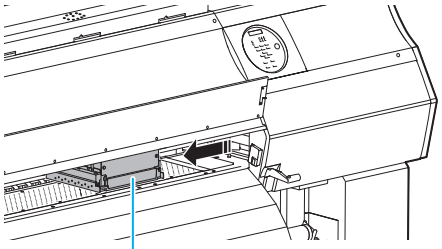
```
MOVE POSITION
:STATION MAINT.
```

3 **Premere ▲ ▼ per selezionare [STATION MAINT.].**

```
MOVE POSITION
:STATION MAINT.
```

4 **Premere ENTER.**

- Il carrello si muove sulle piastre.



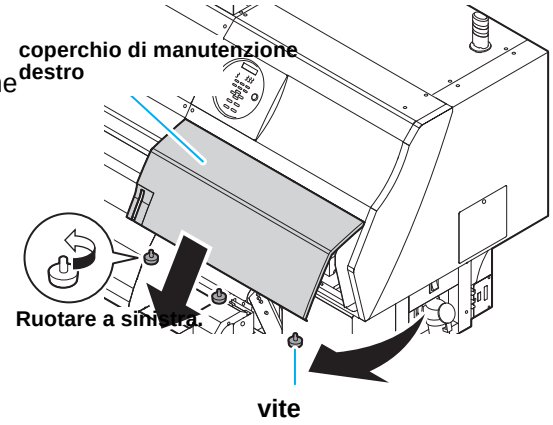
Carrello

5 Aprire il coperchio di manutenzione destro.

(1) Ruotare le viti sotto il coperchio di manutenzione destro (per tre posizioni) verso sinistra e rimuoverlo.

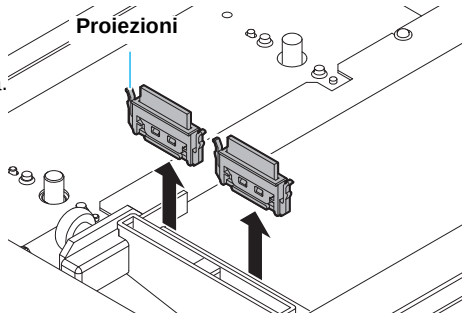
(2)Prendere la parte bassa del coperchio di manutenzione e alzarla.

• Se risulta difficile rimuovere il coperchio, aiutatevi con un cacciavite.



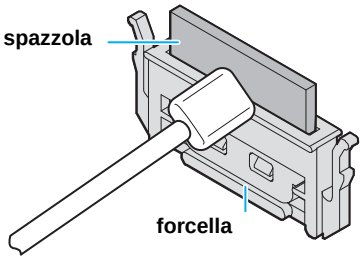
6 Rimuovere la spazzola.

• Tirar fuori la spazzola tenendola per la parte sporgente alle due etremità.



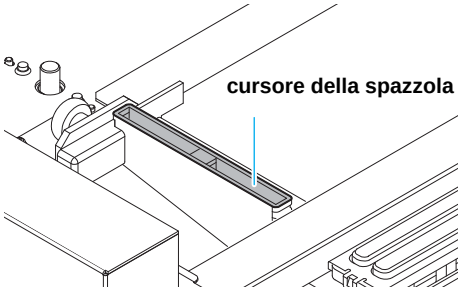
7 Pulire la spazzola e la forcella.

• Ripulire l'inchiostro attaccato alla spazzola e alla forcella con uno scovolo bagnato di soluzione detergente.



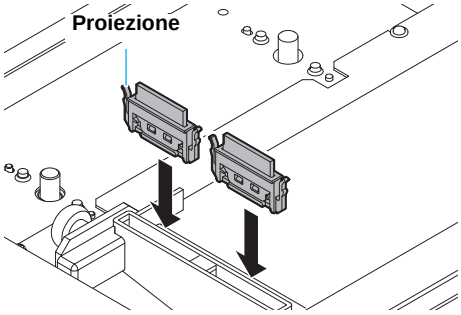
8 Pulire il cursore della spazzola.

• Pulire l'inchiostro attaccato al cursore della spazzola con uno scovolo bagnato di soluzione detergente.



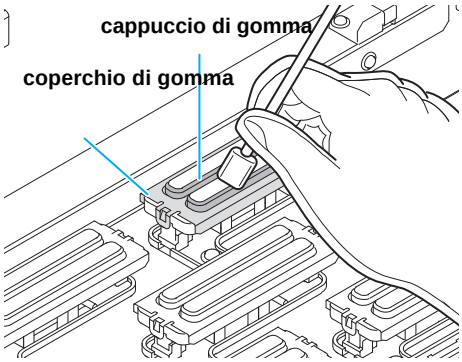
9 Riportare la spazzola nella posizione originaria.

• Inserire la spazzola tenendola da entrambe le estremità.



10 **Pulire il cappuccio di gomma e il coperchio del cappuccio.**

- Pulire il cappuccio di gomma e il coperchio del cappuccio con uno scovolo bagnato di soluzione detergente.



11 **Premere** ENTER **dopo la pulizia.**

```
Close a cover
COMPLETED          [ENT]
```

12 **Chiudere lo sportello e premere il tasto** ENTER

- Dopo questa operazione, la macchina ritorna al punto 1.

Effettuare la manutenzione della stazione senza MAINT.

Si puo' selezionare la manutenzione con il tasto FUNCTION in Local senza premere ke MAINT.

Premere FUNCTION **in Local.** → **Premere** ▲ ▼ **per selezionare [MAINTENANCE].** → **Premere** ENTER **due volte.**

- Assume la stessa configurazione che premendo MAINT. da Local.

Pulizia del passaggio di scarico d'inchiostro (DISWAY WASH)

Eseguire regolarmente il lavaggio del passaggio di scarico dell'inchiostro per evitare l'occlusione del passaggio di scarico a causa dell'indurimento dell'inchiostro.

1 **Premere MAINT. in LOCAL.**

```
CARRIAGE OUT
                [ENT]
```

2 **Premere ▲ ▼ per selezionare [DISWAY WASH].**

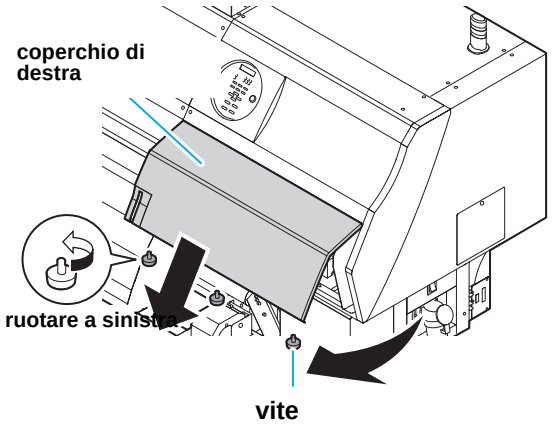
```
DISWAY WASH
                [ENT]
```

3 **Premere ENTER.**

```
DISWAY WASH
COMPLETED(NEXT) [ENT]
```

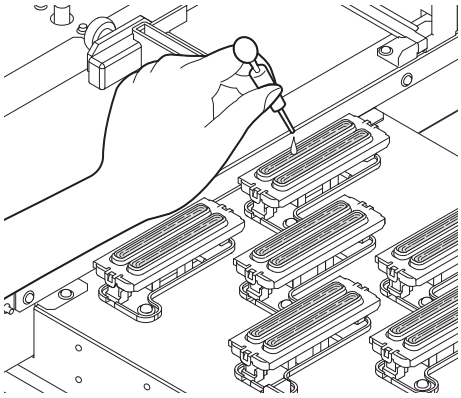
- Il carrello si muove sulle piastre.
- L'operazione di asciugatura per aspirazione viene eseguita ripetutamente fino al completamento del lavoro di lavaggio.

4 **Aprire il coperchio anteriore.**



5 **Far fluire il liquido di manutenzione, usando un contagocce.**

- Riempire il cappuccio con la soluzione detergente fino all'orlo.



6 **Chiudere lo sportello di manutenzione a destra e premere ENTER.**

```
DISWAY WASH
PLEASE WAIT
```

- Dopo aver eseguito l'assorbimento del liquido di pulizia per ulteriori 30 secondi, la macchina ritorna al punto 2.

Quando la macchina non è stata usata da molto tempo (CUSTODY WASH)

Quando l'utilizzo della macchina deve essere sospeso per una settimana o più, usare la funzione di pulizia ugelli ed il passaggio di scarico dell'inchiostro. Dopo la pulizia, proteggere adeguatamente la macchina.

Assicuratevi in anticipo di quanto segue.	**Viene visualizzato [INK END]?** • L'inchiostro viene assorbito quando gli ugelli sono lavati. In questo momento, se è selezionato "INK END",l'operazione di lavaggio dell'ugello non puo' iniziare. • Sostituire la bottiglia con un'altra per la quale non venga rilevato "INK END".

1 **Premere** (MAINT.) **in LOCAL.**

```
CARRIAGE OUT
                [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [CUSTODY WASH].**

```
CUSTODY WASH
                [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER).

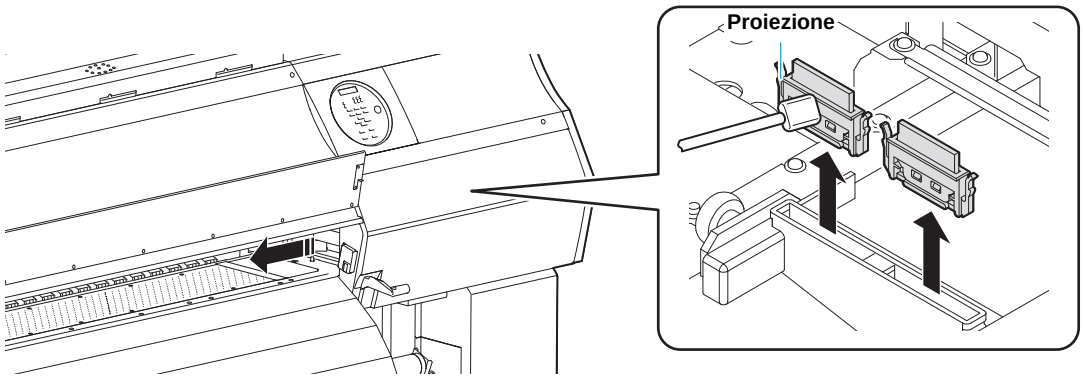
• Il carrello si muove sulle piastre.

```
WIPER CLEANING
COMPLETED(NEXT) [ENT]
```

Important! • Finchè la pulizia della spazzola non è completata, appare, [COMPLETED (NEXT): ENT]. Dopo che il lavoro fino al passo 4 è terminato, premere (ENTER). Se premete (ENTER) prima che la pulizia sia terminata, la macchina va alla seguente procedura di lavaggio.

4 **Pulire la spazzola e il supporto.**

(1) Pulire la spazzola e il supporto con uno scovolo imbevuto di liquido di pulizia per la manutenzione (ML003-Z-K1).
(2) Inserire la spazzola nella posizione originale tenendola dalle linguette alle estremità della spazzola.



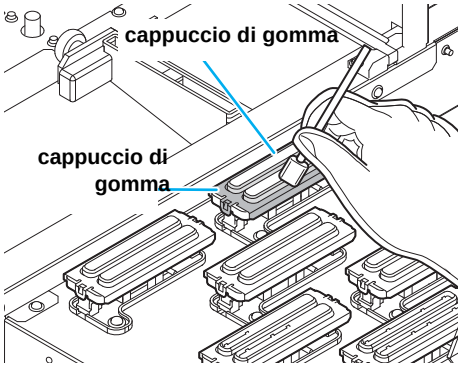
5 Premere ENTER.

- Il carrello si muove sulle piastre.

CAP CLEANING
COMPLETED(NEXT) [ENT]

Important! • Durante il riempimento col liquido di pulizia, appare [COMPLETED (NEXT): ENT] . Dopo che il lavoro fino al passo 6 è terminato e aver chiuso il coperchio premere ENTER. Se premete ENTER prima che il riempimento col liquido detergente sia terminato, il carrello ritorna nella posizione originale.

6 Pulire i cappucci.



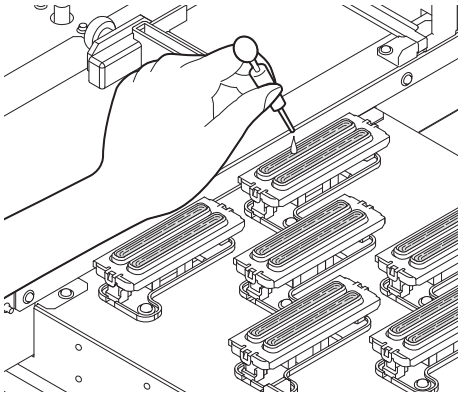
7 Premere ENTER.

Fill the liquid.
COMPLETED(NEXT) [ENT]

Important! • Durante il riempimento col liquido di pulizia, appare [COMPLETED (NEXT): ENT] . Dopo che il lavoro fino al passo 8 è terminato e aver chiuso il coperchio premere ENTER. Se premete ENTER prima che il riempimento col liquido detergente sia terminato, il carrello ritorna nella posizione originale.

8 Riempire il cappuccio con una soluzione detergente per la manutenzione, usando un contagocce.

- Riempite il cappuccio con la soluzione detergente fino all'orlo.



9 Chiudere lo sportello destro e premere ENTER.

LEAVING TIME
= 1min

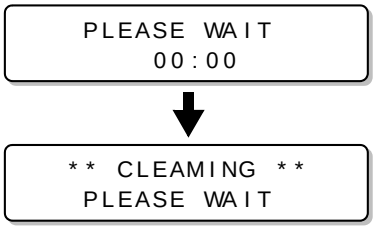
10 Premer(▲)(▼) per impostare il tempo di pulizia.

LEAVING TIME
= 2min

- Valore d'impostazione:da 1 a 99 min (a passi di 1 min)

11 Premere ENTER.

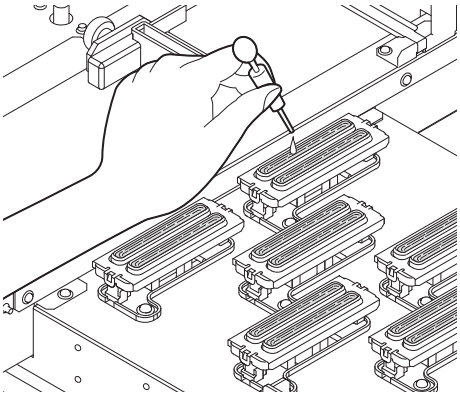
- Eseguire la pulizia degli ugelli.
- Alla fine della pulizia degli ugelli, la testa ritorna sopra la piastra.



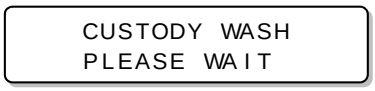
12 Aprire lo sportello di destra.

13 Riempire il cappuccio con la soluzione detergente per la manutenzione, usando una siringa.

- Riempire il cappuccio con la soluzione detergente fino all'orlo.



14 Chiudere lo sportello anteriore e premere ENTER.



- Dopo aver eseguito le operazioni iniziali, la macchina ritorna al punto 2.

Pulizia delle teste e delle parti circostanti

Prestare attenzione a non danneggiare, durante le operazioni di pulizia, le operazioni di stampa che fanno uso di meccanismi di precisione. Usando uno scovolo pulito, asportare l'inchiostro gelatinoso che potrebbe essere aderito alla parte bassa della slitta ed intorno alle testine di stampa.

Attrezzi per la pulizia	• Scovolo (SPC-0527)	• Guanti	• Occhiali

Caution

- Assicurarsi di indossare i prescritti mezzi di protezione quando si effettuano operazioni di pulizia. In caso diverso, gocce di inchiostro potrebbero schizzare negli occhi.
- L'inchiostro contiene un solvente organico. Sciacquare immediatamente con abbondante acqua nel caso l'inchiostro ntri in contatto con gli occhi e la pelle.

1 **Premere** MAINT. **in LOCAL.**

CARRIAGE OUT
[ENT]

2 **Premere** ENTER **.**

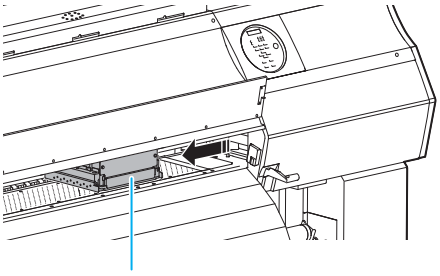
MOVE POSITION
:STATION MAINT.

3 **Premere** ▲ ▼ **per selezionare [HEAD MAINT.].**

MOVE POSITION
:HEAD MAINT.

4 **Premere** ENTER **.**

- Il carrello si muove verso sinistra fino alla fine.



Carrello

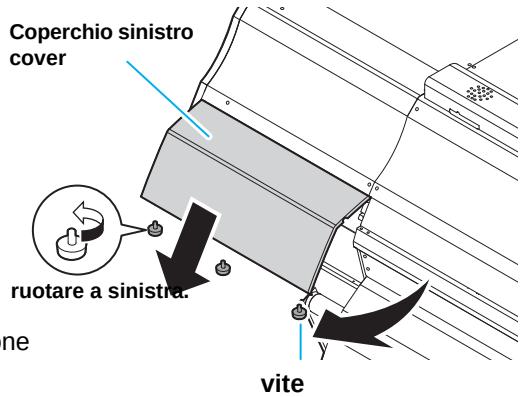
5 **Aprire il coperchio della manutenzione.**

(1) Ruotare le viti verso sinistra e rimuoverle.

(2) Alzare il coperchio della manutenzione.

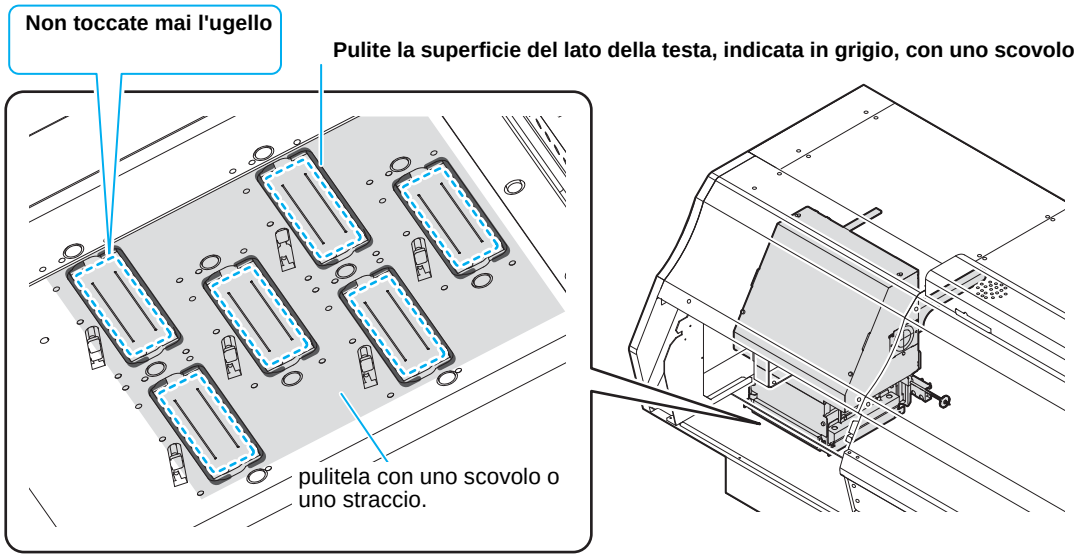
(3) Rimuovere il coperchio della manutenzione.

- Se non riuscite a rimuovere il coperchio della manutenzione usate un cacciavite.



6 Rimuovete l'inchiostro attaccato al lato della testa con uno scovolo per la pulizia.

• Non strofinate mai gli ugelli.


Non toccate mai l'ugello
Pulite la superficie del lato della testa, indicata in grigio, con uno scovolo
pulitela con uno scovolo o uno straccio.

7 Premere ENTER dopo la pulizia.

```
Close a cover
COMPLETED          [ENT]
```

8 Chiudere il coperchio della manutenzione e premere ENTER.

Quando l'ostruzione non migliora nonostante la pulizia della testa o il lavaggio delle teste (☞ P.2-31)e ugelli, eseguire le funzioni seguenti:

NOZZLE WASH	• Lavare le teste degli ugelli.(☞ P.4-14)
NOZZLE RECOVERY	• Ugello alternativo per la stampa, quando manca un ugello (☞ P.4-16)

Lavare l'ugello

Eseguire la pulizia degli ugelli per prevenire le occlusioni.

Assicuratevi in anticipo di quanto segue.	**Viene visualizzato [INK END]?** • L'inchiostro viene assorbito quando gli ugelli sono lavati. Se viene rilevato "INK END", l'operazione di lavaggio ugelli non puo' iniziare. • Sostiuire la bottiglia d'inchiostro con una nuova.

1 **Premere** (MAINT.) **in LOCAL.**

```
CARRIAGE OUT
                [ENT]
```

2 **Premere** (▲)(▼) **per selezionare [NOZZLE WASH].**

```
NOZZLE WASH
                [ENT]
```

3 **Premere** (ENTER).

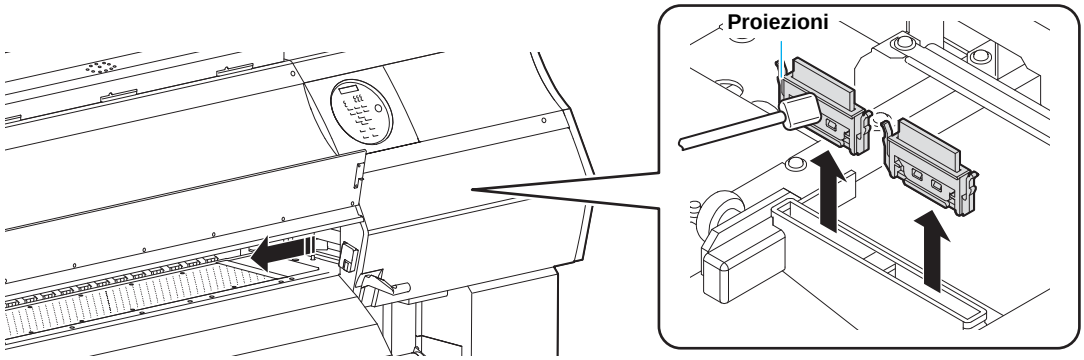
• Il carrello si muove verso la posizione di manutenzione.

```
WIPER CLEANING
COMPLETED(NEXT) [ENT]
```

Important! • Finchè la pulizia non è terminata, appare, [COMPLETED (NEXT): ENT]. Dopo aver terminato il lavoro al punto 4, premere il tasto (ENTER). Se premete (ENTER) prima di aver completato la pulizia, La macchina si sposta verso il nuovo lavaggio.

4 **Pulire la spazzola.**

(1) Aprire il coperchio di manutenzione.
(2) Pulire le spazzole e il loro alloggio con uno scovolo imbevuto di detergente per la pulizia. (ML003-Z-K1).
(3)Reinserirle nella loro posizione originale.

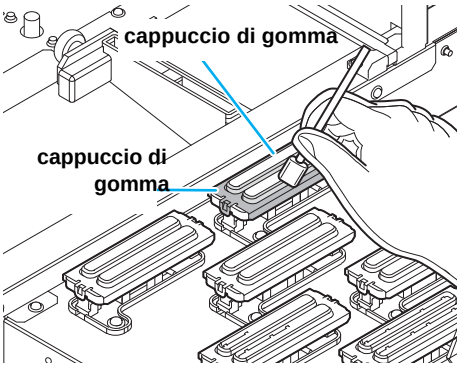


5 **Premere** (ENTER).

```
CAP CLEANING
COMPLETED(NEXT) [ENT]
```

Important! • Finchè la pulizia non è terminata, appare, [COMPLETED (NEXT): ENT]. Dopo aver terminato il lavoro al punto 6, premere il tasto (ENTER). Se premete (ENTER) prima di aver completato la pulizia, La macchina si sposta verso il nuovo lavaggio.

6 Pulire i cappucci.



7 Premere ENTER.

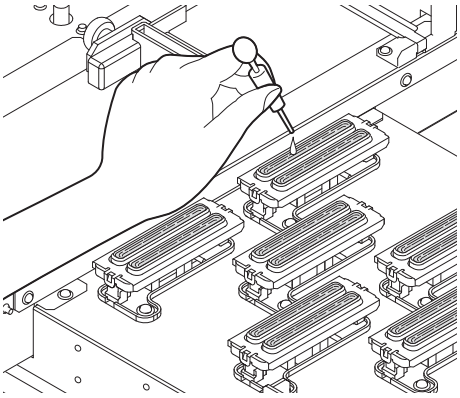
```
Fill the liquid.
COMPLETED(NEXT)[ENT]
```

Important!

- Durante il riempimento col liquido di pulizia, appare [COMPLETED (NEXT): ENT] . Dopo che il lavoro fino al passo 8 è terminato e aver chiuso il coperchio premere ENTER
  Se premete ENTER prima che il riempimento col liquido di pulizia sia terminato.
  Il carrello ritorna nella posizione originale.

8 Riempire il cappuccio con la soluzione detergente per la manutenzione, usando un contagocce.

- Riempire il cappuccio con la soluzione detergente fino all'orlo.



9 Chiudere lo sportello destro e premere ENTER.

```
LEAVING TIME
=                    1min
```

10 Premere ▲ ▼ per impostare il tempo di pulizia.

```
LEAVING TIME
=                    2min
```

- **Valore d'impostazione** : da 1 a 99 minuti (Unità: minuto)

11 Premere ENTER.

- La soluzione detergente viene assorbita.
- Appare la schermata sulla destra.
- Dopo ritorna al punto 2.

```
PLEASE WAIT
00:00
```

↓

```
** CLEAMING **
PLEASE WAIT
```

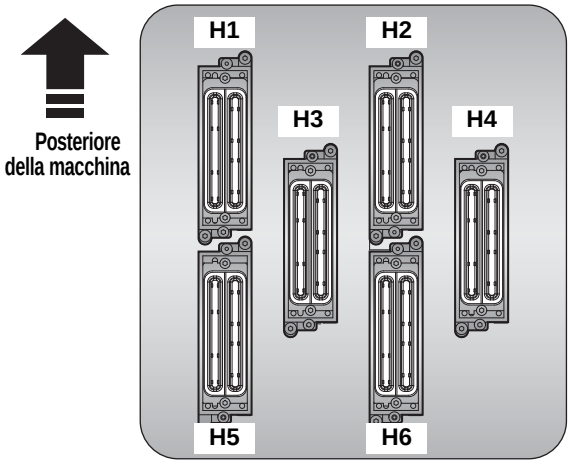
Important!

- Quando manca un ugello e non si riesce a risolvere, contattare il distributore locale per assistenza.

Ugelli alternativi per la stampa, quando mancano gli ugelli

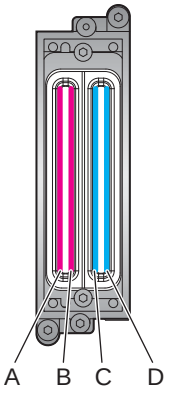
NOZZLE RECOVERY: Quando mancano gli ugelli, si posso usare ugelli in alternativa per stampare.

La testa di questa macchina è rappresentata qui a fianco. Potete inserire gli ugelli seguento le linee uno per H1-2 (Head 1-2), H3-4 (Head 3-4) e H5-6 (Head 5-6).



Linea degli ugelli

- Questa machina è dotata di quattro linee di ugelli (Linea A, Linea B, Linea C e Linea D) per ogni testa.



1 Selezionare [NOZZLE RECOVERY] dal menu manutenzione.

(1) Premere FUNCTION in LOCAL.
(2) Premere ▲ ▼ per selezionare [MAINTENANCE] e poi ENTER
(3) Premere ▲ ▼ per selezionare [NOZZLE RECOVERY].
(4) Premere ENTER.

2 Premere ▲ ▼ per selezionare [PRINT] e poi ENTER.

```
NOZZLE RECOVERY
:PRINT
```

↓

```
SELECT HEAD
:H1-2
```

3 Premere ▲ ▼ per selezionare la testa (H1-2/ H3-4/ H5-6) per sostituire l'ugello.

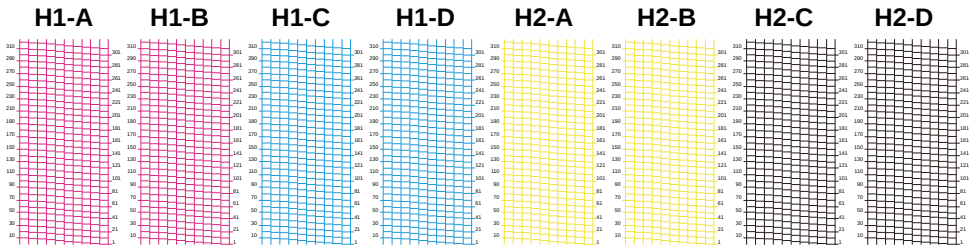
```
SELECT HEAD
:H3-4
```

4 Premere ENTER due volte.

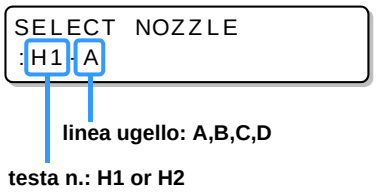
```
** PRINTING **
PLEASE WAIT
```

- Quando selezionate “ENTRY” al punto 2, la macchina si muove verso la linea ugelli (punto 5) senza stampare un motivo ugelli.

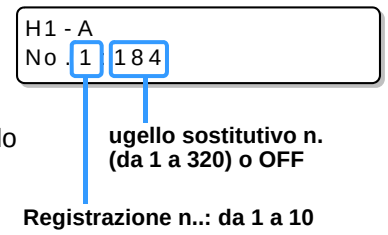
Motivo ugello quando è selezionato H1-2



5 Premere ▲ ▼ la linea ugelli che serve per NOZZLE RECOVERY e poi premere ENTER .



6 Registrare il numero ugello che occorre per NOZZLE RECOVERY e premere ENTER .

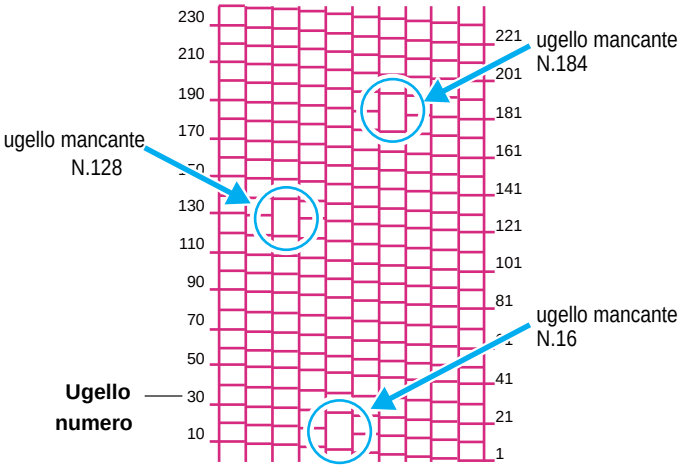


(1)
Selezionare il numero di registrazione da 1 a 10 premendo ▲ ▼ e poi premere ENTER .

(2) Registrare il numero ugello che deve essere sostituito con ▲ ▼ e poi premere ENTER .

- Se non si riesce a ottenere la registrazione, seguire la schermata al punto 3 a P.4-18.

Esempio di ugello che deve essere sostituito



Numero registrazione	Ugello da sostituire N.	Stato
1	16	Target per ugello da sostituire
2	128	Target per ugello da sostituire
3	184	Target per ugello da sostituire
4	OFF	Nessuna registrazione
5	OFF	Nessuna registrazione

7 Premere END diverse volte per terminare.

Important!

- Anche se usate questa funzione , il tempo di stampa non cambia.

Verificare la condizione di stampa per gli ugelli che non posso essere sostituiti

Verificare le condizioni di stampa per le quali gli ugelli non possono essere sostituiti.

- Quando ci sono molti ugelli registrati, ci vuole piu' tempo per trovare il risultato.

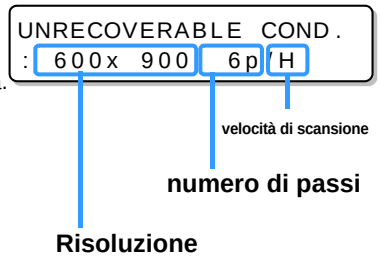
1 Selezionare [NOZZLE RECOVERY] dal menu manutenzione.

(1) Premere [FUNCTION] in LOCAL.
(2) Premere [▲][▼] per selezionare [MAINTENANCE] e [ENTER]
(3) Premere [▲][▼] per selezionare [NOZZLE RECOVERY].
(4) Premere [ENTER] .

2 Premere [▲][▼] per selezionare [CHECK].

3 Premere [ENTER].

- La modalità per la quale la sostituzione degli ugelli non è valida viene visualizzata.
- Se non c'è nessuna modalità, appare “NONE” .



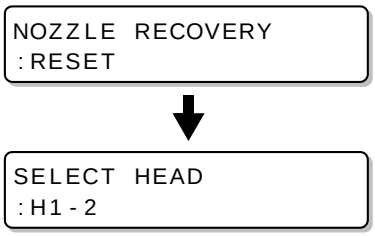
4 Premere [END] diverse volte per concludere.

Cancellare il valore impostato

1 **Selezionare [NOZZLE RECOVERY] dal menu manutenzione.**

(1) Premere [FUNCTION] in LOCAL.
(2) Premere [▲] [▼] per selezionare [MAINTENANCE] e [ENTER]
(3) Premere [▲] [▼] per selezionare [NOZZLE RECOVERY].
(4) Premere [ENTER] .

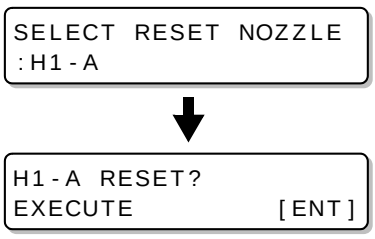
2 **Premere [▲] [▼] per selezionare [RESET] e poi [ENTER].**



3 **Premere [▲] [▼] per selezionare la testa (H1-2/ H3-4/ H5-6) per la quale rassettare la sostituzione dell'ugello.**

4 **Premere [ENTER].**

5 **Premere [▲] [▼] per selezionare la linea ugelli che deve essere rassettato il valore d'impostazione e premere [ENTER]**



6 **Premere [ENTER].**

7 **Premere [END] diverse volte per concludere.**

Funzione di manutenzione automatica

Per usare questa macchina comodamente, potete impostare vari aspetti della manutenzione che sono eseguiti in automatico. Qui, impostate gli intervalli dei vari aspetti della manutenzione automatica. Potete evitare problemi come l'occlusione causata dall'inchiostro eseguendo la manutenzione automatica periodicamente. Per le funzioni di automazione, possono essere importanti i seguenti parametri.

Important!
- Se eseguite manualmente la manutenzione, dopo averla terminata e quando il tempo impostato con la funzione di manutenzione è passato, la manutenzione inizia in automatico.

Nome della funzione	Descrizione
REFRESH	Viene impostato l'intervallo tra ogni operazione di raffreddamento
CLEANING	Viene impostato l'intervallo tra ogni operazione di pulizia

Important!
- Quando viene visualizzato il messaggio a destra, l'operazione impostata nella funzione di auto-manutenzione non viene effettuata. Eseguire le operazioni di P.4-23 se richieste.
- Quando l'interruttore sul davanti della macchina è spento, controllare il serbatoio dell'inchiostro di scarto.

Impostare gli intervalli di raffreddamento

Viene impostato l'intervallo tra ogni operazione di emissione di una piccola quantità d'inchiostro dagli ugelli per evitare l'occlusione.

1 **Selezionare [AUTO MAINT.] dal menu manutenzione.**

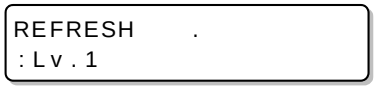
(1) Premere FUNCTION in LOCAL.
(2) Premere ▲ ▼ per selezionare [MAINTENANCE] e poi ENTER
(3) Premere ▲ ▼ per selezionare [AUTO MAINT.].

2 **Premere ENTER.**

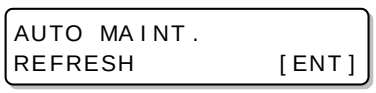
3 **Premere ENTER.**

4 **Premere ▲ ▼ per impostare gli intervalli di raffreddamento.**

- Valore d'impostazione : OFF, Lv.1, Lv.2, Lv.3



5 **Premere ENTER.**



6 **Premere END diverse volte per concludere.**

Impostare gli intervalli di pulizia

Impostare gli intervalli di pulizia.

1 **Selezionare [AUTO MAINT.] dal menu manutenzione.**

(1) Premere FUNCTION in LOCAL.
(2) Premere ▲ ▼ per selezionare [MAINTENANCE] e poi ENTER
(3) Premere ▲ ▼ per selezionare [AUTO MAINT.].
(4) Premere ENTER .

2 **Premere ▲ ▼ per selezionare [CLEANING].**

```
AUTO MAINT.
CLEANING          [ENT]
```

3 **Premere ENTER .**

```
CLEANING
:Lv.1
```

4 **Premere ▲ ▼ per impostare gli intervalli tra ogni operazione di lavaggio.**

• Valore d'impostazione : OFF, Lv.1, Lv.2, Lv.3

```
CLEANING
:Lv.1
```

5 **Premere ENTER .**

```
TYPE
:NORMAL
```

6 **Premere ▲ ▼ per selezionare un tipo di pulizia.**

• **Valore d'impostazione** : NORMAL, SOFT, HARD

```
TYPE
:SOFT
```

7 **Premere ENTER .**

```
AUTO MAINT.
CLEANING          [ENT]
```

8 **Premere END diverse volte per concludere.**

Cambiare la spazzola

La spazzola è un consumabile. Quando il display indica che va sostituita, sostituirla immediatamente con una nuova.

```
<LOCAL>
Replace a WIPER[MNT]
```

Important! • La spazzola (SPA-0193) è un optional. Potete acquistarla preso il vostro distributore locale o presso i nostri uffici.

1 **Quando appare questo messaggio, premere MAINT.**

```
REPLACE WIPER
EXECUTE          [ENT]
```

2 **Premere ENTER.**

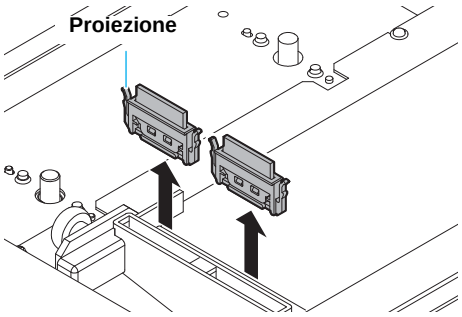
• Il carrello si muove verso la posizione di manutenzione.

```
REPLACE WIPER
COMPLETED        [ENT]
```

Important! • Finchè il lavoro non è completato, [COMPLETED: ent] appare sullo schermo. Dopo aver completato il lavoro al punto 3 e aver chiuso il coperchio di manutenzione, premere ENTER.

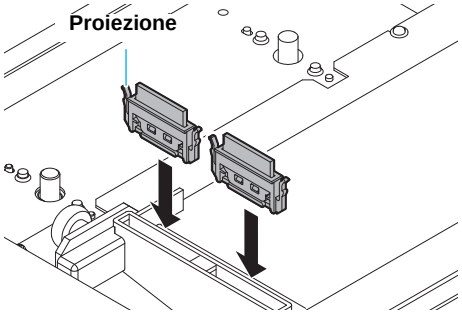
3 **Aprire il coperchio destro di manutenzione e rimuovere la spazzola.**

• Estrarre la spazzola tenendola per le due proiezioni.



4 **Inserire una nuova spazzola.**

• Inserire una nuova spazzola tenendola per le proiezioni.



5 **Chiudere il coperchio della manutenzione e premere ENTER.**

• Dopo le operazioni, la macchina ritorna in LOCAL.

```
*Being Initialized*
PLEASE WAIT
```

Se appare il messaggio del serbatoio per l'inchiostro di scarto

L'inchiostro usato viene raccolto nel serbatoio dell'inchiostro di scarto posizionato nella parte in basso a destra della macchina. Quando il serbatoio è quasi pieno, necessita di essere vuotato e sostituito con uno nuovo.

Messaggio di conferma in LOCAL

1 **Viene visualizzato il messaggio di destra.**

<LOCAL>
Waste ink near full

or

<LOCAL>
Waste ink full

or

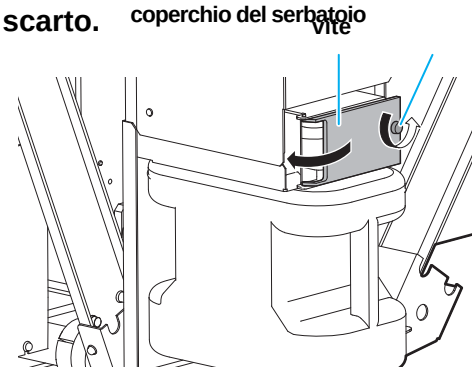
<LOCAL>
Waste ink tank none

2 **Verificare lo stato del serbatoio dell'inchiostro di scarto.**

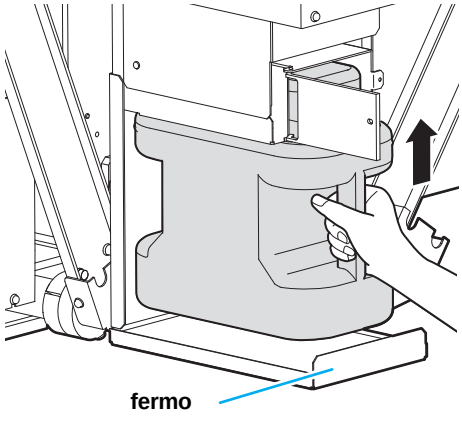
Sostituire il serbatoio dell'inchiostro di scarto con uno nuovo

1 **Aprire il coperchio del serbatoio dell'inchiostro di scarto.**

- Rimuovere le viti che lo bloccano e aprire il coperchio frontale.



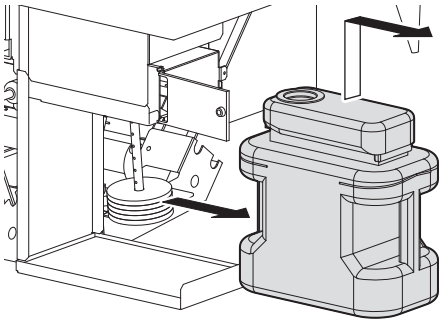
2 **Alzare leggermente il serbatoio.**



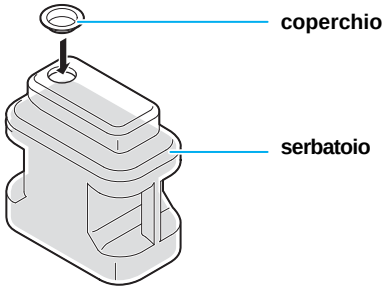
3 Estrarre il serbatoio.

(1) Estrarre il serbatoio, tirandolo verso di voi.

(2) Alzarlo ed estrarlo.



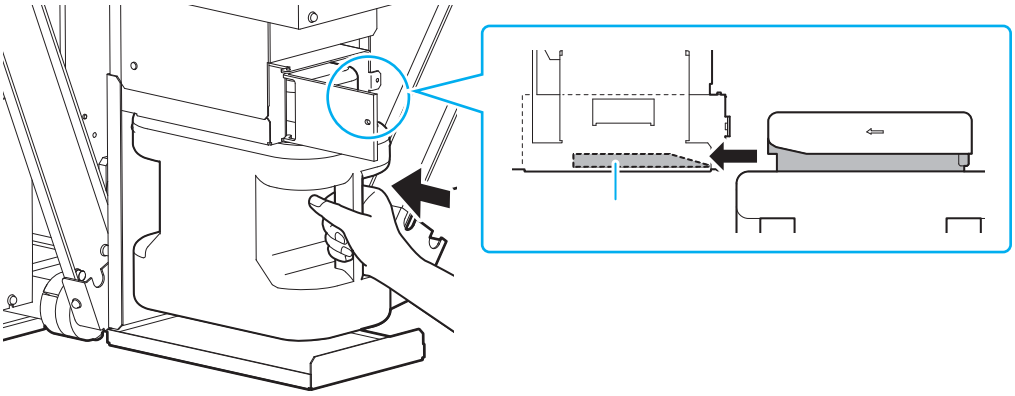
• Mettere un coperchio sopra al serbatoio pieno.



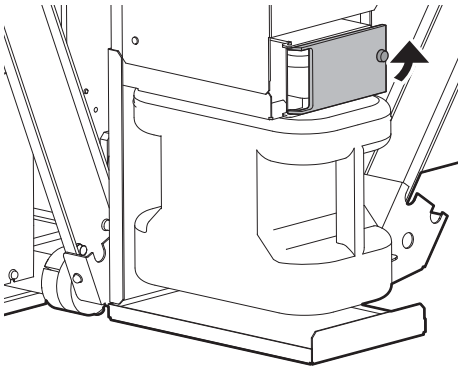
4 Sostituire il serbatoio dell'inchiostro di scarto.

(1) Preparare un nuovo serbatoio (SPC-0197).
(2) Inserirlo nel suo alloggiamento.

• Come smalitire l'inchiostro usato: Affidarsi a personale qualificato per lo smaltimento di rifiuti industriali.



5 Chiudere il coperchio del serbatoio.



Sostituire la lama del cutter

La lama di taglio è un materiale che si usura con l'utilizzo. Quando la lama perde il filo, va cambiata (SPA-0192).

Caution

- La lama è estremamente tagliente. Fate attenzione a non tagliare voi stessi o altre persone.
- Tenete le lame fuori dalla portata dei bambini. Assicuratevi di smaltire le lame usurate nel pieno rispetto delle normative locali e nazionali.

- Nel sostituire una lama, raccomandiamo di mettere un foglio di carta sotto la lama stessa. Questo aiuterà a riprendere la lama, nel caso dovesse cadere.

1 **Premere MAINT. in LOCAL.**

```
CARRIAGE OUT
                [ENT]
```

2 **Premere ENTER.**

```
MOVE POSITION
:STATION MAINT.
```

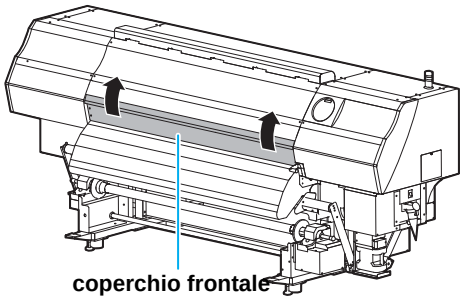
3 **Premere ▲ ▼ per selezionare [STATION MAINT.].**

```
MOVE POSITION
:STATION MAINT.
```

4 **Premere ENTER.**

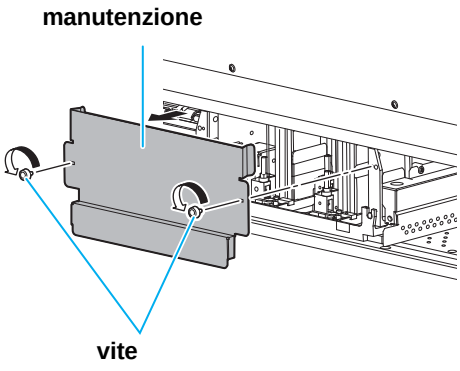
- Il carrello si muove verso la posizione di manutenzione.

5 **Aprire il coperchio frontale.**



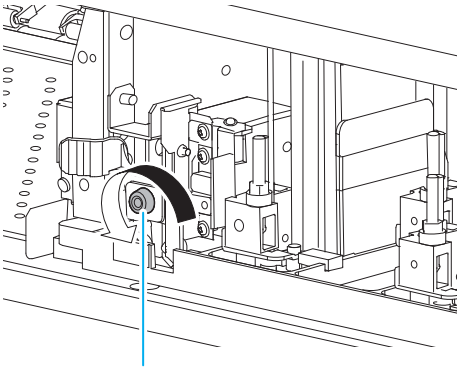
6 **Rimuovere il coperchio di manutenzione.**

- Rimuovere le viti che bloccano il coperchio e poi rimuovere il coperchio.

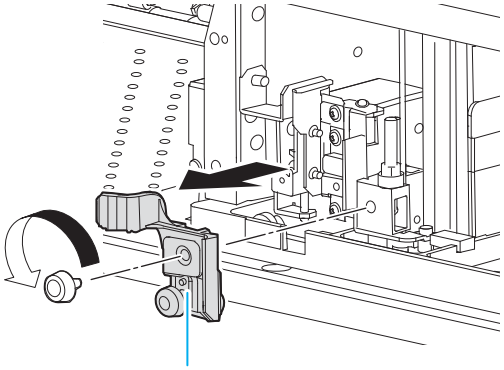


7 Sostituire l'unità di taglio sul carrello.

(1) Svitare la manopola dell'unità di taglio.
(2) Rimuovere il cutter.
(3) Montare un nuovo cutter.
(4) Avvitare a fondo la manopola per bloccare il cutter al carrello.

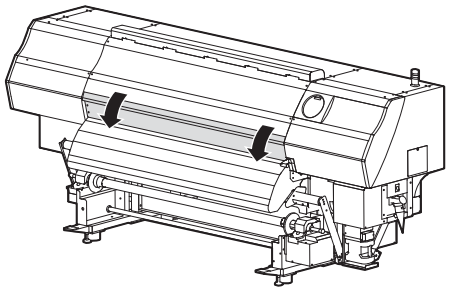


vite



Cutter

8 Chiudere lo sportello frontale.



9 Premere ENTER.

• La schermata ritorna al passo 1.

Capitolo 5
Risolvere i problemi

Questo capitolo

descrive le misure correttive da prendere per un fenomeno sospettato di essere la causa di un problema e la procedura per azzerare il numero d'errore visualizzato sul display.

In caso di problemi.....5-2
Il dispositivo non si accende.....5-2
La macchina non inizia a stampare.....5-2
Il materiale è incastrato/sporco.....5-3
Le spie [HEAT] o [CONSTANT] LED non sono accese.....5-3
Si è ridotta la qualità dell'immagine.....5-4
L'ugello si è otturato.....5-4
Appare l'avviso per la bottiglia d'inchiostro.....5-5
Problemi con la tanica (Errore da 618 a 61b) 5-6
Problemi con gli ugelli.....5-7
Problemi con la pressione.....5-9
Problemi con l'alimentazione.....5-11
Errore/messaggi sul display 5-12
Messagii di avvertimento.....5-12
Messaggi d'errore.....5-16

Eseguire le azioni appropriate come descritto nella tabella seguente, prima di concludere che la macchina non funziona. Se il problema persiste, contattare il rivenditore o l'ufficio vendite MIMAKI.

Il dispositivo non si accende

Nella maggior parete dei casi questo è dovuto ad un'errata connessione del cavo di alimentazione della macchina o del computer. Controllare che il cavo di alimentazione sia stato collegato nel modo corretto.

Il cavo di alimentazione della macchina è stato collegato ad una presa?	**No** →	Connettere saldamente il cavo elettrico.
L'interruttore principale è su ON ?	**No** →	Accenderlo. (☞P.2-3)
L'interruttore di alimentazione sulla parte anteriore della macchina è su "ON" ?	**No** →	Accendere l'interruttore sulla parte anteriore della macchina.

La macchina non inizia a stampare

Questo accade quando i dati non vengono inviati correttamente alla macchina. Puo' verificarsi anche quando la funzione di stampa non esegue in maniera corretta oppure il materiale non è stato impostato correttamente.

Il cavo d'interfaccia utilizzato è quello corretto ?	**No** →	Usare solo il cavo fornito per il dispositivo.
Il cavo di interfaccia è collegato correttamente?	**No** →	Connettere bene il cavo di interfaccia.
↓ **Si**		
La schermata indica che l'inchiostro è esaurito ?	**Si** →	Sostituire la bottiglia dell'inchiostro.

Il materiale è incastrato/sporco

Il materiale incastrato e/o sporco è considerato sia dovuto a materiale inadatto o impostato non correttamente.

Si sta utilizzando un materiale raccomandato ? → **No** → Usare un materiale raccomandato.

Il materiale non è deformato? → **No** → Evitare di usare materiali difettosi.

↓ **Si**

Il materiale pende verso terra dal davanti della piastra? → **No** → Usare l'avvolgitore (☞ P.2-16 passo 20) o reinserire il materiale nella macchina. (☞ P.2-5)

Le spie [HEAT] o [CONSTANT] LED non si accendono

Verificare le operazioni di base.

La macchina è su ON ? → **No** → Accendere la macchina. (☞P.2-3)

↓ **Si**

La temperatura del riscaldatore è corretta? → **No** → Impostare la temperatura. (☞P.2-26)

Si è ridotta la qualità dell'immagine

Questa sezione descrive le procedure da eseguire se la qualità della stampa non è soddisfacente. Apportare sempre le correzioni per ciascun problema con la qualità dell'immagine. Se le azioni correttive non danno il risultato desiderato, contattare il distributore locale o l'ufficio MIMAKI.

Difetto	Azione correttiva
Linne bianche / sbavature / strisce scure (nella direzione del movimento della testa)	**(1)** Eseguire la pulizia della testa. (☞ P.2-31) **(2)** Eseguire la manutenzione all'interno della stazione. (☞ P.4-5) **(3)** Eseguire la funzione [MEDIA COMP.]. (☞ P.2-32) **(4)Se ci sono pezzi di carta o polvere attaccati lungo il percorso** della testa, es. sulla pressa del materiale, rimuoverli.
Caratteri strappati due o tre volte nella direzione di alimentazione del materiale	**(1)** Eseguire la funzione [MEDIA COMP.]. (☞ P.2-32)
Differenze nella posizione di stampare tra il tragitto di andata e quello di ritorno	**(1)** Eseguire la funzione [DROP POSITION]. (☞P.2-34)
Gocce d'inchiostro cadono sul materiale durante la stampa.	**(1)** Eseguire la pulizia della spazzola. (☞ P.4-5) **(2)** Eseguire la pulizia dei cappucci. (☞P.4-5) **(3)** Pulire la testa. (☞P.4-12) **(4)** Eseguire la pulizia della testa[NORMAL]. (☞P.2-31) **(5)** Impostare brevi intervalli di INTERVAL WIPING. (☞ P.3-8)

L'ugello si è otturato

Quando l'intasamento dell'ugello non è risolto neanche dopo la pulizia della testa come da P.2-31, effettuate le seguenti operazioni.

- **Rifornire l'inchiostro come da P.4-14.**
- **Lavare l'ugello della testa con le operazioni di P.4-16.**

Appare l'avviso per la bottiglia d'inchiostro

Quando è rilevato un problema con la cartuccia d'inchiostro, il display mostra un messaggio di avvertimento.
La stampa, la pulizia e tutte le altre attività sono inibite.
Se ci sono anomalie, eseguire le seguenti procedure.

- Verificare che il chip IC dell'inchiostro sia posizionato correttamente
- Sostituire la cartuccia in questione

Important!

- Una volta che sia stato riscontrato un problema con una particolare bottiglia, non lasciatela in macchina per lungo tempo senza sostituirla, altrimenti la macchina perderà la funzione di prevenzione dell'occlusione ugelli. Se gli ugelli sono occlusi, devono essere sottoposti a manutenzione da parte di tecnici di MIMAKI.

Visualizzare la descrizione del problema con la bottiglia d'inchiostro

Il contenuto del messaggio d'errore della bottiglia d'inchiostro puo' essere confermato tramite le seguenti operazioni.

1 **Premere** ENTER **in LOCAL.**

Sb300	MMBBYYKK
REMAIN	34567899

2 **Premere** ENTER **.**

NON INK IC
MMBBYYKK

- Quando si verificano problemi con la bottiglia, premere ENTER e poi ◀ ▶ , essi vengono visualizzati uno per volta.

Problemi con la tanica (Errore da 618 a 61b)

L'errore da 618 a 61b è relativo alla tanica.
Eseguire le seguenti procedure.

1 Selezionare [SUB TANK] dal menu manutenzione.

(1) Premere FUNCTION in LOCAL.
(2) Premere ▲ ▼ per selezionare [MAINTENANCE] e poi ENTER
(3) Premere ▲ ▼ per selezionare [SUB TANK].

2 Premere ENTER.

```
SELECT SUBTANK
:MMBBYYKK
```

3 Premere ▲ ▼ ◀ ▶ e seleizonare la tanica.

```
SELECT SUBTANK
:MMBB_YKK
```

- ◀ ▶ : Selezionare la tanica.
- ▲ ▼ : Selezionare se fare manutenzione no.
- Se appare Error 61b, è stata selezionata una testa non corretta. Premere ENTER

4 Premere ENTER.

```
SUB TANK
EXECUTE          [ENT]
```

5 Premere ENTER.

- Vengono eseguite le operazioni di scarico e carico in automatico.

```
** FILL UP **
 PLEASE WAIT
```

- Poi eseguire la pulizia.

```
** CLEANING **
 PLEASE WAIT
```

6 Premere END diverse volte per concludere.

Problemi con gli ugelli

Se ci sono problemi con gli ugelli, cercare di risolverli con le seguenti operazioni.

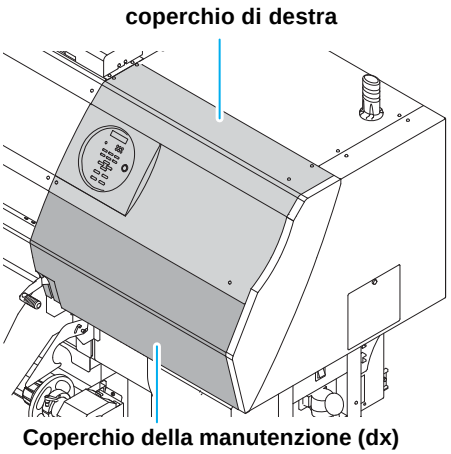
1 Selezionare [AIR PG] dal menu manutenzione.

(1) Premere FUNCTION in LOCAL.
(2) Premere ▲ ▼ per selezionare [MAINTENANCE] e poi ENTER
(3) Premere ▲ ▼ per selezionare [AIR PG].

2 Premere ENTER.

```
PREPARE AIR PG
COMPLETED        [ENT]
```

3 Rimuovere il coperchio di destra e quello della manutenzione (dx), e poi rimuovere il coperchio della testa.



4 Premere ENTER.

```
AIR PG
START            [ENT]
```

5 Scaricare l'inchiostro dalla valvola Y.

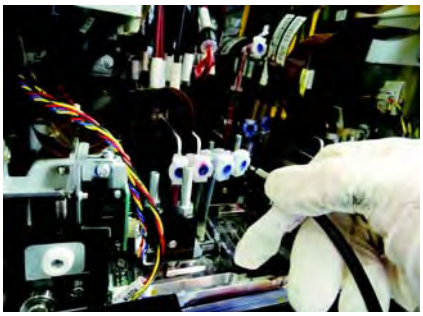
- Inserire la siringa nella valvolaY e pian piano estrarre circa 10cc di inchiostro.

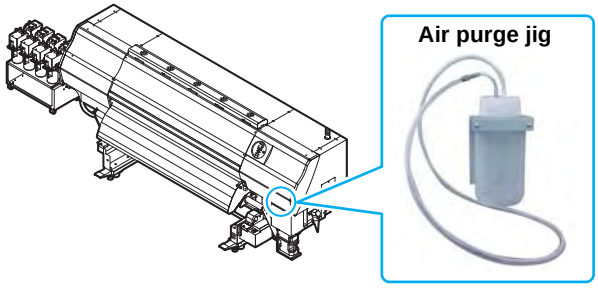
Important!

- Prestate attenzione a non schizzare inchiostro sull lavoro.
- Pulire bene intorno alle valvole con del panno di cotone. Non far schizzare liquido sulla scheda elettrica che si trova nelle immediate vicinanze.

6 Inserire"air purge jig" nella valvola dell'inchiostro.

• Fissate "air purge jig" con un magnete.





7 Scaricare inchiostro o spurgare aria.

8 Eseguire la procedura dal punto 5 al 7.

9 Premere ENTER dopo aver completato tutte le procedure.

```
AIR PG
COMPLETED          [ENT]
```

10 Terminare lo spurgo dell'aria con ENTER

```
AIR PG
END <            > RETRY
```

• Chiudere la porta.
• Se ci sono dei problemi di perdite, premere il tasto ▶ per ritornare al passo 4.

11 Premere ◀.

```
** CLEANING **
PLEASE WAIT
```

• La pulizia è stata eseguita.

12 Preme END diverse volte per concludere.

Problemi di pressione

Se ci sono problemi relativi alla pressione, eseguire le procedure seguenti.

Important!

- Se ci sono anomalie nella pressione, sistemare immediatamente la pressione con le procedure seguenti ed immettere in seguito i valori normali.

1 Selezionare [PRESSURE ADJUST] dal menu manutenzione.

(1) Premere FUNCTION.
(2) Premere ▲ ▼ per selezionare [MAINTENANCE] e poi ENTER
(3) Premere ▲ ▼ per selezionare [PRESSURE ADJUST].

2 Premere ▲ ▼ per selezionare POSITIVE o NEGATIVE.

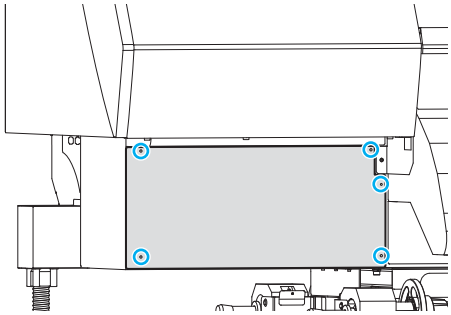
```
PRESSURE ADJUST
:NEGATIVE
```

3 Premere ENTER.

```
Open Throttle Valve
COMPLETED          [ENT]
```

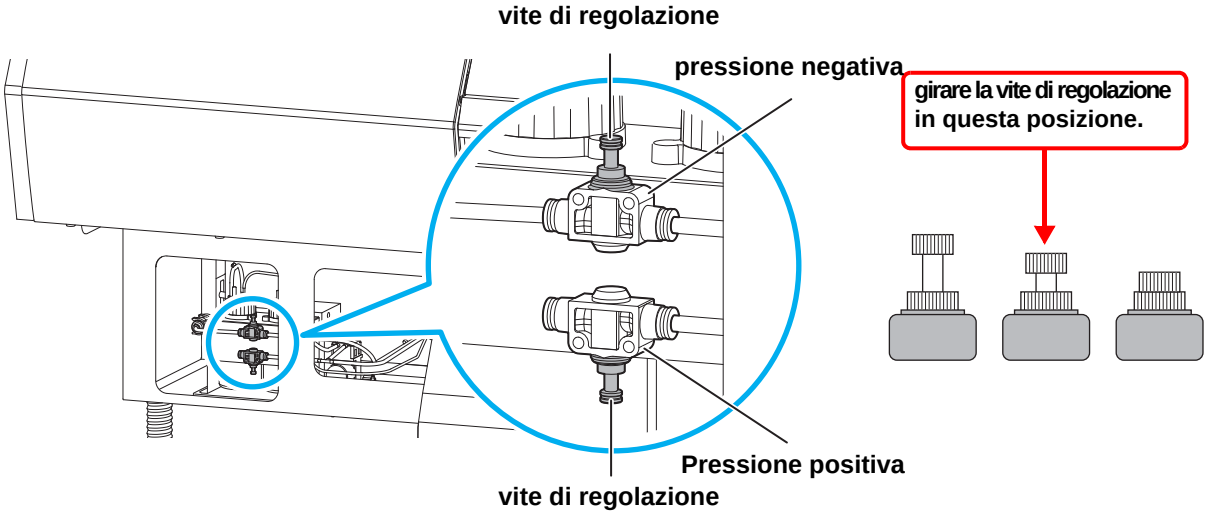
4 Rimuovere il coperchio sotto il coperchio di manutenzione sinistro.

- Rimuovere le viti (cinque) poste nelle parti circolettate in blu nella figura di destra.



5 Ruotare la vite di regolazione.

- Ruotarla finchè si trova nella posizione mediana come nella figura.



6 Premere ENTER.

• Inizia la regolazione del sensore.

```
** ADJUSTING **
PLEASE WAIT
```

7 Ruotare la vite di regolazione finchè si trova il valore corretto.

```
PRESSURE
=                -4.00kPa
```

• Valore corretto della pressione negativa: -4.40kPa
Valore corretto della pressione positiva: 15.00kPa

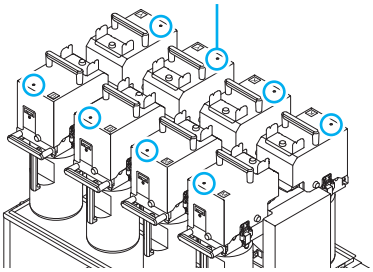
•Siccome la pressione negativa cambia tra ±0.1 e 0.2kPa, sistemarla in modo tale che il valore intermedio diventi la " target pressure".
Siccome la pressione positiva cambia tra ±1.0 e 2.0kPa, sistemarla in modo tale che il valore intermedio diventi la " target pressure".

- La pressione è segnalata con un suono e le spie delle bottiglie d'inchiostro s'illuminano sul display.
- Per la pressione negativa, il suono si ferma tra i valori ±0.1kPa. Per la pressione positiva, il sono si ferma tra i valori ±1.0kPa.

• Stato delle spie e de suono per ogni valore di pressione

Pressione			spie inchiostro	suono
	Positiva	Negativa		
High	~ 9.49	~ -3.35	○○○○ ○○○●	Suoni
	9.50 ~ 10.49	-3.36 ~ -3.45	○○○○ ○○●●	
	10.50 ~ 11.49	-3.46 ~ -3.55	○○○○ ○●●●	
	11.50 ~ 12.49	-3.56 ~ -3.65	○○○○ ●●●●	
	12.50 ~ 13.49	-3.66 ~ -3.75	○○○● ●●●●	
	13.50 ~ 14.49	-3.76 ~ -3.85	○○●● ●●●●	
	14.50 ~ 15.49	-3.86 ~ -3.95	○●●● ●●●●	Stop
Proper value	15.50 ~ 16.49	-3.96 ~ -4.05	Y Y K K ●●●● ●●●● B B M M	Stop
Low	16.50 ~ 17.49	-4.06 ~ -4.15	●●●● ●●●○	Stop
	17.50 ~ 18.49	-4.16 ~ -4.25	●●●● ●●●●	Suonni
	18.50 ~ 19.49	-4.26 ~ -4.35	●●●● ●●○○	
	19.50 ~ 20.49	-4.36 ~ -4.45	●●●● ●○○○	
	20.50 ~ 21.49	-4.46 ~ -4.55	●●●● ○○○○	
	21.50 ~ 22.49	-4.56 ~ -4.65	●●●○ ○○○○	
	22.50 ~ 23.49	-4.66 ~ -4.75	●●○○ ○○○○	
	23.50 ~ 24.49	-4.76 ~ -4.85	●○○○ ○○○○	
	24.50 ~	-4.86 ~	○○○○ ○○○○	

spie delle bottiglie d'inchiostro



8 Premere ENTER.

• L'errore è riconosciuto e inizia il controllo della pressione negativa.

```
PLEASE WAIT
```

Important! • Quando appare un errore anche dopo aver sistemato la pressione, contattare il distributore locale per chiedere assistenza.

Problemi con l'alimentazione

Chiamiamo i problemi di alimentazione del supporto “cockling”.
Quando ci sono questi problemi, eseguite la procedura seguente.

Note/ verifica	Soluzione
Verificare lo stato del supporto	**(1)** Verificare che il supporto sia diritto.
Sistemare la temperatura del riscaldatore	**(1)** Usare solo POST ② riscaldatore. **(2)** Abbassare tutte le temperature dei riscaldatori.
Alimentazione del supporto	**(1)** Per supporto su bobina, alimentarlo da 10 cm a 1 metro. **(2)** Per supporto in fogli, premere ▲ ▼ ed eseguire feed/ back feed.
Non lasciate il supporto col riscaldatore caldo	**(1)** Questo potrebbe causare inceppamenti.
Alzare la testa	**(1)** Per supporti spessi, alzate la testa prima della stampa. .

Errore / Messaggi sul display

Se ci sono problemi, si sente un suono e il display mostra il corrispondente messaggio d'errore.
Eseguite il rimedio appropriato per l'errore.

Messaggi di avvertimento

Errori quando si eseguono le operazioni

Messaggio	Causa	Solutzione
CAN'T OPERATE COVER OPEN	Il coperchio anteriore è aperto.	• Controllare il coperchio anteriore e quelli per la manutenzione. • Se ricompare lo stesso messaggio d'errore anche dopo aver chiuso tutti i coperchi, contattate il vostro distributore locale per assistenza.
CAN'T OPERATE MEDIA UNDETECTED	Non è stato rilevato il supporto.	• Eseguire il rilevamento del supporto.
CAN'T OPERATE MOTOR POWER OFF	Il motore è spento dopo che è stato aperto il coperchio.	• Chiudere il coperchio frontale di manutenzione (destro e sinistro).
CAN'T OPERATE INK ERROR	Errore nell'inchiostro.	• Verificare l'inchiostro nelle bottiglie.
CAN'T OPERATE DATA REMAIN	I dati sono stati ricevuti.	• Eseguirli. (☞ P.2-37)

Messaggi in LOCAL

Messaggio	Causa	Soluzione
<LOCAL> Can'tPRINT/CART.[ENT]	Errore inchiostro (unusable ink). Fornitura inchiostro (stampa, pulizia) non puo' essere eseguita.	• Premere ENTER per verificare quale bottiglia d'inchiostro causa l'errore. Sostituirla.
<LOCAL> Waste ink full	Il serbatoio dell'inchiostro di scarto è pieno.	• Verificare il serbatoio dell'inchiostro di scarto.
<LOCAL> Waste ink near full	Il serbatoio dell'inchiostro di scarto è quasi pieno.	
<LOCAL> Waste ink tank none	Non è stato impostato il serbatoio dell'inchiostro di scarto.	• Impostarlo.
<LOCAL> Replace a WIPER[MNT]	E' giunto il momento di sostituire la spazzola con una nuova nella stazione dei cappucci. (Il conteggio delle spazzolature ha raggiunto il valore specificato.)	• Premere MAINT. e sostituire la spazzola con una nuova. (☞ P.4-22)
<LOCAL> ** NO MEDIA **	Non è stato posizionato il supporto. Il sensore si è rotto.	• Impostare il (☞ P.2-7) supporto.
<LOCAL> DATA REMAIN	I dati sono sati ricevuti.	• Premere REMOTE per eseguire la stampa.

Message	Cause	Soluzione
<LOCAL> NEGATIVE PRESSURE	Il valore della pressione negativa è anomalo.	• Eseguire “PRESSURE ADJUST” ☞ P.5-9) dal menu manutenzione. Se non risolvete, contattate il distributore locale per assistenza.
<LOCAL> POSITIVE PRESSURE	Il valore della pressione positiva è anomalo.	
<LOCAL> INK NEAR END [ENT]	L'inchiostro della bottiglia è quasi finito.	• Premere ENTER per verificare lo stato dell'inchiostro. Prestate attenzione perchè potrebbe essere presto INK NEAR END.
<LOCAL> SUPPLY INK :MMBBYYKK	L'inchiostro non puo' essere fornito dal serbatoio di scorta.	• Eseguire “SUB TANK” ☞ P.5-6) dal menu manutenzione. Verificare l'inchiostro rimasto. Se non risolvete, contattate il distributore locale per assistenza.
<LOCAL> SubtankSens:MMBBYYKK	Il sensore del livello del liquido del serbatoio di scorta è stato rilevato.	• Spegnere la machina e riaccenderla dopo un po'. •Se non risolvete, contattate il distributore locale per assistenza.
<LOCAL> InkOverflow:MMBBYYKK	E' stata rilevata fuoriuscita di liquido dal serbatoio di scorta.	• Eseguire “SUB TANK” ☞ P.5-7) dal menu manutenzione. Se non risolvete, contattate il distributore locale per assistenza.
<LOCAL> TANKlevrlH :MMBBYYKK	Sebbene una certa quantità è stata consumata, non c'è cambiamento nel sensore del serbatoio di scorta (high).	
<LOCAL> TANKlevrlL :MMBBYYKK	Sebbene una certa quantità è stata consumata, non c'è cambiamento nel sensore del serbatoio di scorta (Low).	
<LOCAL> Replace FILTER 1	Il filtro 1 deve essere presto sostituito.	• Spegnere la macchina e sostituire il filtro1. nell'unità inchiostro esterna. (cfr. “Manutenzione quotidiana”.)
<LOCAL> Replace FILTER 2	Il filtro 1 deve essere presto sostituito.	• Spegnere la macchina e sostituire il filtro2. nell'unità inchiostro esterna. (cfr. “Manutenzione quotidiana”.)
<LOCAL> Replace DegassModule	Il modulo di disaerazione deve essere sostituito presto. (Già passato un anno da quando lo usate.)	• Il modulo di disaerazione deve essere sostituito. Contattate il vostro distributore locale per assistenza.
<LOCAL> MachineTEMP/Hi ***°C	La temperatura della macchina è alta.	Regolate la temperatura ambiente.
<LOCAL> MachineTEMP/Lo ***°C	La temperatura della macchina è bassa.	
<LOCAL> Replace SupplyPUMP	La pompa di fornitura deve essere sostituita presto.	• Sostituire la pompa di fornitura inchiostro. Contattate il vostro distributore locale per assistenza.
<LOCAL> Replace SuctionPUMP	La pompa di aspirazione deve essere sostituita presto.	• Sostituite la pompa di aspirazione. Contattate il vostro distributore locale per assistenza.
<LOCAL> REPLACE Y MOTOR	E' ora di sostituire il motore Y.	• Il motore Y va sostituito. Contattate il vostro distributore locale per assistenza.

Messaggio	Causa	Soluzione
<LOCAL> E.HEATER ERROR	E' stata rilevata un'anomalia nel riscaldatore esterno.	• Contattate il vostro distributore locale per assistenza. • Quando non usate il riscaldatore esterno, mettetelo su “OFF” in “HEATER” delle impostazioni (☞P.3-3).
<LOCAL> E.HEATER CONNECT	Il riscaldatore esterno non è connesso correttamente.	• Verificare la connesione tra la macchina e il riscaldatore esterno. • Anche se dopo aver verificato, appare lo stesso errore, contattate il vostro distributore locale per assistenza. • Quando non usate il riscadlatore esterno, impostatelo su “OFF” in “HEATER” di Setting Mode (☞ P.3-3).
<LOCAL> Take-UP CoverOPEN	Il coperchio dell'avvolgitore è aperto.	• Verificare il coperchio dell'avvolgitore. Anche se il coperchio è chiuso, ma lo stesso errore appare, contattate il vostro distributore locale per assistenza.
<LOCAL> Take-UP LimitDETECT	Il sensore del limite del supporto è stato rilevato.	• Abbassare la barra tensionatrice. Anche se l'avete abbassate, e lo stesso errore appare, contattate il vostro distributore locale per assistenza.
<LOCAL> Take-UP WRONG	Anomalia nel l'avvolgitore del supporto.	• Verificare che il supporto sia inserito correttamente.
<LOCAL> Feeding CoverOPEN	Il coperchio dell'alimentatore del supporto è aperto.	• Verificare il coperchio dell'alimentatore del supporto. Anche se il coperchio è chiuso, ma lo stesso errore appare,contattate il vostro distributore locale per assistenza.
<LOCAL> Feeding LimitDETECT	Il sensore dell'alimentatore è stato rilevato.	• Abbassare la barra tensionatrice. Anche se il coperchio è chiuso, ma lo stesso errore appare, contattate il vostro distributore locale per assistenza.
<LOCAL> Feeding WRONG	Anomalia nello stato di alimentazione durante l'alimentazione del supporto.	• Verificare che il supporto sia inserito correttamente.

Errori dell'inchiostro

Quando ci sono errori d'inchiostro, cfr. (☞P.3-23)

Messaggio	Causa	Soluzione
NON INK IC :---- YYKK	Il chip IC della bottiglia dell'inchiostro non viene letto normalmente.	• Rimuovere la bottiglia che genera l'avviso e reinserirla di nuovo. •Se appare lo stesso messaggio, contattare il distributore locale per assitenza.
WRONG INK IC :---- YYKK		
KIND OF INK :---- YYKK	L'inchiostro della bottiglia è differente dal tipo d'inchiostro in uso.	• Verificare la bottiglia di inchiostro che genera l'avviso.
COLOR OF INK :---- YYKK	L'inchiostro della bottiglia è di colore differente dal tipo di inchiostro in uso.	• Verificare la bottiglia di inchiostro che genera l'avviso.
WRONG INK BOTTLE :---- YYKK	Errore nel chip IC con le info sull'inchiostro.	Verificare la bottiglia di inchiostro che genera l'avviso.
NO INK BOTTLE :---- YYKK	La bottiglia dell'inchiostro non è impostanell'unità esterna.	• Impostare la bottiglia dell'inchiostro.
INK END :---- YYKK	L'inchiostro è terminato.	• Sostituire la bottiglia che genera l'avviso con una nuova.
INK NEAR END :---- YYKK	L'inchiostro sta per terminare.	• Sostituire la bottiglia che genera l'avviso con una nuova.
CHCK INK BOTTLE :---- YYKK	Anche se c'è abbastanza inchiostro, viene rilevata mancanza inchiostro.	• Verificare lo stato delle bottiglie d'inchiostro.
EXPIRATION :---- YYKK	La data di scadenza dell'inchiostro è passata.	La bottiglia è scaduta. Tuttavia potete usarla fino alla fine del mese di scadenza.
EXPIRATION(1MONTH) :---- YYKK	La data di scadenza dell'inchiostro è passata. (da un mese)	• La bottiglia è scaduta da un mese. Tuttavia potete usarla fino alla fine del mese di scadenza. (spia rossa accesa.)
EXPIRATION(2MONTH) :---- YYKK	La data di scadenza dell'inchiostro è passata. (da due mesi)	La bottiglia è scaduta da due mesi. Sostituire la bottiglia che genera l'avviso con una nuova.

Messaggi di errore

Quando viene visualizzato un messaggio d'errore, eliminate l'errore secondo la tabella qui sotto. Se ricompare lo stesso errore, contattate il vostro distributore locale o l'ufficio assistenza MIMAKI.

Messaggio	Causa	Soluzione
ERROR 108 HD CONNECT[12345678]	La connessione della testa non è confermata.	• Spegnere la macchina riaccenderla dopo un momento. Se ricompare lo stesso errore, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 108 HD THERMIS[12345678]	La temperatura della testa non è letta.	
ERROR 12e Head Failed[xxxx]	Anomalia del Driver della testa di stampa.	
ERROR 122 CHECK:SDRAM	Non c'è PRAM.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER	La trasmissione dati è troppo veloce. Controllare la scheda elettrica.	
ERROR 128 HDC FIFO UNDER	La trasmissione dati è troppo lenta. Controllare la scheda elettrica.	
ERROR 129 BATTERY EXCHANGE	E' stata rilevata la fine della batteria dell'orologio interno.	• Contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 130 HD DATA SEQ	Errore nel trasferimento della sequenza dei dati.	• Spegnere la macchina riaccenderla dopo un momento. Se ricompare lo stesso errore, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 146 E-LOG SEQ	Numero della sequensta anomalo.	
ERROR 151 Main PCB V12R	Errore in PCB 1.2V.	
ERROR 152 Main PCB V2R5	Errore in PCB 2.5V.	
ERROR 153 Main PCB V3R3	Errore in PCB 3.3V.	
ERROR 154 Main PCB V05	Errore in PCB 5V.	
ERROR 155 Main PCB V35-1	Errore in PCB 35-1.	
ERROR 156 Main PCB V5B	Errore in PCB 5VB.	
ERROR 157 Main PCB VTT	Errore in PCB VTT.	
ERROR 158 Main PCB V352	Errore in PCB 35-2V.	
ERROR 158 Main PCB V3R3B	Errore in PCB 3.3VB.	

Messaggio	Causa	Soluzione
ERROR15f HEAD DRIVE HOT	Il driver COM si surriscalda. .	•Spegnere la macchina riaccenderla dopo un momento Se ricompare lo stesso errore, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT	E' stat rilevata una nuova testa di stampa	
ERROR 172 Main PCB Q6 Check K	PCB Q6è disabilitato (short mode).	
ERROR 186 HDC OVERFLOW	Errore nella forma d'onda.	
ERROR 186 HDC UNDERFLOW		
ERROR 187 HDC SLEW RATE		
ERROR 188 HDC MEMORY		
ERROR 201 COMMAND	La macchina ha ricevuto dati diversi da quelli comandati.	• Verificare la connesione del cavo. • Usare il cavo d'interfaccia conforme alle specifiche della machina.
ERROR 202 PARAMETER	Nessun parametro ricevuto al di fuori dei valori numerici accettabili.	
ERROR 203 Ment Command	Errore di manutenzione.	
ERROR 304 USB INIT ERR	Errore di USB.	• Spegnere la macchina riaccenderala dopo un momento. Se ricompare lo stesso errore, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 305 USB TIME OUT	Errore di USB per timeout.	
ERROR 401 MOTOR X	Carico di potenza eccessiva al motore X.	
ERROR 402 MOTOR Y	Carico di potenza eccessiva al motore Y.	
ERROR 403 X CURRENT	Errore dovuto al un carico eccessivo di corrente al motore X.	
ERROR 404 Y CURRENT	Errore dovuto al un carico eccessivo di corrente al motore Y.	
ERROR 505 MEDIA JAM	Supporto inceppato.	• Rimuovere il supporto e reset.
ERROR 50c MEDIA WIDTH SENSOR	La larghezza del supporto non è stata rilevata correttamente.	• Verificare la posizione del supporto.(☞2-24) • Pulire i sensori del supporto☞ P.4-4)
ERROR 510 THICKNESS DETECT	Lo spessore del supporto non è stato rilevato correttamente.	• Immettere lo spesso del supporto manualmente (☞ P.2-18) •Eseguire la rilevazione del supporto di nuovo.

Messaggio	Causa	Soluzione
ERROR 509 HDC POSCNT	Errore in HDC.	• Spegnere la macchina e riaccenderla dopo un momento. Se appare lo stesso messaggio, contattare il distribuotre locale per assistenza.
ERROR 50a Y ORIGIN	L'origine Y non puo' essere rilevata.	
ERROR 50f L-SCALE BLACK	Anomalie nella scala lineare.	
ERROR 516 MEDIA SET POSITION L	Il supporto è fuori l'area di stampa.	• Verificare la sua posizione. (☞ P.2-24)
ERROR 519 NEGATIVE P.SENSOR	Valore anomalo della pressione negativa.	•Eseguire “PRESSURE ADJUST” (☞P.5-9) del menu manutenzione. Se non potete sistemare il valore normale, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 51a POSITIVE P.SENSOR	Valore anomalo della pressione positiva.	
ERROR 617 SUBTANK SNN:12345678	Errrore nel rilevamento del liquido nel serbatoio di scorta.	• Spegnere la macchina e riaccenderla dopo un momento. Se appare lo stesso messaggio, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 618 TANKlevelH :12345678	Sebbene una certa quantità sia stata consumata, non c'è cambiamento nel serbatoio di scorta (High).	• Eseguire “SUB TANK” (☞ P.5-6) dal menu manutenzione. Se appare lo stesso messaggio, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 619 TANKlevelL :12345678	Sebbene una certa quantità sia stata consumata, non c'è cambiamento nel serbatoio di scorta (Low).	
ERROR 61a OVER FLOW :12345678	Fuoriuscita di liquido dal serbatoio di scorta.	
ERROR 61b SUPPLY INK :12345678	Non è possibile rifornire d'inchiostro il serbatoio.	• Eseguire “SUB TANK”(☞ P.5-6) dal menu manutenzione. Se appare lo stesso messaggio, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 61c NEGATIVE P.CONTROL	Anomalia nella pressione negativa.	• Eseguire“PRESSURE ADJUST” (☞ P.5-9) da menu manutenzione. Se appare lo stesso messaggio, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 61d NEGATIVE P.NotEnough	La pressione negativa non puo' essere mantenuta.	
ERROR 61e NEGATIVE P. OVER		
ERROR 61f POSITIVE P.CONTROL	Anomalia nella pressione positiva.	
ERROR 620 POSITIVE P.NotEnough	La pressione positiva non puo' essere mantenuta.	
ERROR 621 POSITIVE P. OVER		

Messaggio	Causa	Soluzione
ERROR 627 INSERT CARTRIDGE	C'è uno slot in cui la bottiglia d'inchiostro non è stata inserita per un certo tempo.	Inserire una bottiglia d'inchiostro.
ERROR 702 THERMISTOR	Il termostato del riscaldatore è difettoso.	Spegnere la macchina e riaccenderla dopo un momento. Se appare lo stesso messaggio d'errore, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 707 !H1 HEATER BREAK	La testa del riscaldatore è sconnessa.	
ERROR 902 DATA REMAIN	Ci sono dati di stampa non ancora stampati.	Eseguire la cancellazione. (☞ P.2-37)
ERROR 90d NO HEAD SELECT	Il numero delle teste montate è 0 (zero).	• Spegnere la macchina e riaccenderla dopo un momento. • Se appare lo stesso messaggio d'errore, contattare il distributore locale per assistenza.
ERROR 910 ENVIRONMENT TEMP(LO)	La temperatura ambiente è troppo bassa (too low).	• Sistemare la temperatura.
ERROR 911 ENVIRONMENT TEMP(HI)	La temperatura ambiente è troppo alta (too high).	
ERROR 427 Take-UP CoverOPEN	Il coperchio si apre durante la stampa.	• Chiudere il coperchio.
ERROR 429 Take-UP LimitDETECT	Il sensore limite dell'avvolgitore viene rilevato duante la stampa.	• Assicurarsi che sia su off.
ERROR 425 Take-UP WRONG	Errore nell'unità di avvolgimento.	• Verificare che il supporto sia avvolto correttamente.
ERROR 42b Take-UP Bar Shelter.	La barra tensionatrice non si muove non si muove verso la posizione di attesa.	• Muoverla nella posizione corretta.
ERROR 423 TAKE-UP TENSION BAR	Errore nella barra tensionatrice prima che inizia la stampa.	• Verificare lo stato del supporto, e risolvere il problema.
ERROR 428 Feeding CoverOPEN	Il coperchio di alimentazione è aperto durante la stampa.	• Chiudere i coperchio.
ERROR 42a Feeding LimitDETECT	Il sensore dell'alimentazione è rilevato durante la stampa.	• Assicurarsi che sia su off.
ERROR 426 Feeding WRONG	Errore nell'unità di alimentazione.	• Verificare che il supporto sia ben posizionato nell'unità. .
ERROR 424 FEEDING TENSION BAR	Errore nella barra tensionatrice di alimentazione quando inzia la stampa.	• Verificare lo stato del supporto, e risolvere il problema.
ERROR 447 CUTTER ENCODER ERR	Errore nel cutter.	Spegnere la macchina e riaccenderla dopo un momento. Se appare lo stesso errore,contatare il distributore locale per assitenza.

SYSTEM HALT

Messaggio	Soluzione
SYSTEM HALT 000: MESSAGE	Spegnere la macchina e riaccenderla dopo un momento. Verificare il numero e contattare il distributore locale per assistenza. (Errore n.“000”)

Capitolo 6
Appendice

Questo capitolo

contiene una lista delle specifiche e una delle funzioni della stampante.

Specifiche.....6-2
Specifiche della macchina.....6-2
Specifiche per l'inchiostro.....6-3
Ordine delle impostazioni a seconda del tipo di inchiostro.....6-4
Impostare l'ordine delle bottiglie d'inchiostro.....6-4
Modulo di richiesta informazioni.....6-5
Etichette di avvertimento 6-6
Flowchart delle funzioni.....6-8

Specifiche della macchina

Voce		Specifiche
Testa di stampa	Metodo	Testine di stampa piezoelettriche Drop-on-demand
	Dati tecnici	6 teste: 3-strati in 2-linee
Modalità di disegno (scansione per alimentazione)	4 colori	300x300 : Bi/Uni 1/2/4 pass 300x300HQ : Bi/Uni 2/4/8 pass 300x450HQ : Bi/Uni 3/6/12 pass 600x600 : Bi/Uni 4/8/16 pass 600x900 : Bi/Uni 6/12/24 pass 600x1200 : Bi/Uni 8/16/32 pass
	6 colori o più	300x300 : Bi/Uni 2/4/8 pass 300x300HQ : Bi/Uni 4/8/16 pass 600x450 : Bi/Uni 6/12/24 pass 600x600 : Bi/Uni 8/16/32 pass 600x900 : Bi/Uni 12/24/48 pass 600x1200 : Bi/Uni 16/32/64 pass
Inchiostri utilizzabili	4 colori	Y,M,B,K,
	6 colori	Y,M,B,K,Lm,Lb
Alimentazione inchiostro		Alimentazione con 2L x 8 bottiglie (per 4-colori, trasferimento UISS, per 6-colori, UISS disponibile sono per Y, K.)
Capacità della bottiglia	4 colori	2L-bottiglie x 2 per ogni colore
	6 colori	M, B, Lm, Lb: 2L-bottiglie x 1per ogni colore Y, K: 2L-bottiglie x 2 per ogni colore
Tipo di supporto		Carta fotografica
Max. larghezza di stampa		1890mm
Dimensione materiale in bobina	Max	1910mm
	Minimo	297mm
	Spessore	0.2 mm o inf.
	Dimensione esterna bobina	ϕ 300mm o inf.
	peso bobina *1	60kg o inf.
	Diametro interno rullo	3 pollici
	Lato stampato	Lato esterno
	Trattamento per rullo	L'estremità del rullo è fissata in modo facilmente rimovibile all'anima con nastro adesivo debole o colla di facile rimozione.
Dim. materiale	Max	1910mm
	Minimo	297mm
Margine	Materiale in fogli	Estremità sin. e destra : 15 mm (Default) Fronte: 150.0 mm Retro : 400 mm
	Materiale in bobina	Estremità sin e destra : 15 mm (Default) Fronte : 150.0 mm Retro: 0 mm
Precisione nelle dimensioni	Precisione assoluta	Maggiore di± 0.3 mm or ± 0.3 % del valore impostato
	Riproducibilità	Maggiore di ± 0.2 mm or ± 0.1 % del valore impostato
Perpendicolarietà		± 0.5 mm / 1000 mm
Disallineamento materiale		5 mm o inf / 10 m variabile
Regolazione dell'altezza testa		1.5mm to 7mm Single-step (riconoscimento automatico spessore)
Taglio del materiale		Taglio automatico nell'asse Y Precdisione di taglio (steps) : 1.0 mm o inf.
Consegna supporto		Dispositivo per il riavvolgimento fornito come accessorio standard (possibilità di scambiare tra lato interno e esterno).
Serbatoio di scarto		Tipo bottiglia (3,200 cc)/
Interfaccia		USB 2.0
Comandi		MRL- III
Rumore	durante standby	Inf. a 58 dB (FAST-A, Front & Rear & Left & Right 1 m)
	durante stampa continua	inf a 65 dB
	durante stampa discontinua	inf a 70 dB
Standard di sicurezza		VCCI-Class A, FCC-Class A, UL 60950, CE Marking (EMC,Low Voltage Directive,Machinery Directive), CB Report, RoHS

Voce		Specifiche
Potenza		AC200 - 240 ± 10% , 50/60Hz ± 1Hz , 20A o inf.
Consumo *2		4800 W o inf
Ambiente raccomandato	Temp. ambiente	da20 °C a 30 °C (da 68°F a 86°F)
	Humidity	da35 ta 65% Rh (senza condensazione)
	Temp. garantita	da20 °C a 25 °C (da68°F a 77°F)
	Sbalzi temperatura	± 10 °C / h o inf.
	Polvere	0.15mg/m^3 (Equivalente al livello di un normale ufficio)
	Max altezza operativa	2000 m
Peso	Stampante	750 kg
	Unità inchiostro esterno	30 kg
Dimensioni esterne *3	Stampante	3830 mm(W) x 1440 mm(D) x 1700mm(H)
	Unità inchiostro esterno	775 mm(W) x 490 mm(D) x 785mm(H)

*1. Senza deflezione della bobina quando trattenuto da entrambe le estremità
*2. Incluso unità principale e riscaldatore
*3. Valore quando si usa AMF (standard)

Specifiche per l'inchiostro

Voce		Specifiche
Fornitura		2L inchiostro in bottiglie
Colore	4 colori	Nero Blu Magenta Giallo
	6 colori	Nero Blu Magenta Giallo Light blu Light magenta
Capacità inchiostro		2 litri
Scadenza		Questo periodo è stampato sulla bottiglia d'inchiostro. Entro tre mesi dall'apertura della confezione anche nel periodo di validità.
Temperatura di stoccaggio	Stoccaggio	da1 a 40˚C
	Trasporto	da1 to 60˚C

Important!

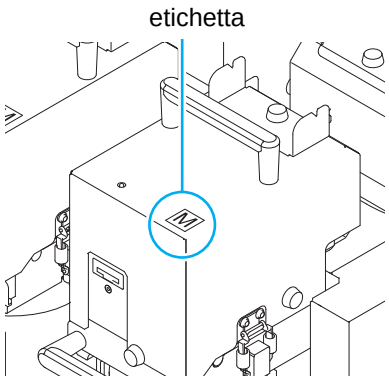
- **Non aprire le bottiglie d'inchiostro nè riempirle di nuovo.**
- **L'inchiostro potrebbe congelare se tenuto per lungo periodo in luogo fresco.**
  - Se l'inchiostro congela, scongelatelo a temperatura ambiente (25°C) e aspettate più di tre ore prima di usarlo. Immagazzinare l'inchiostro in un ambiente che non ne causi il congelamento.

Il valore delle impostazioni e l'ordine delle impostazioni delle bottiglie è diverso a seconda del tipo d'inchiostro usato.

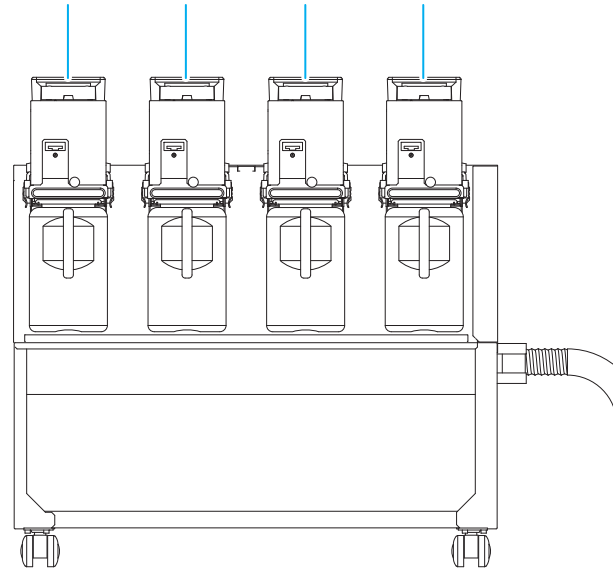
Ordine delle impostazioni delle bottiglie d'inchiostro

L'ordine delle bottiglie inserite nella stazione dell'inchiostro è diverso a seconda del set d'inchiostro usato.

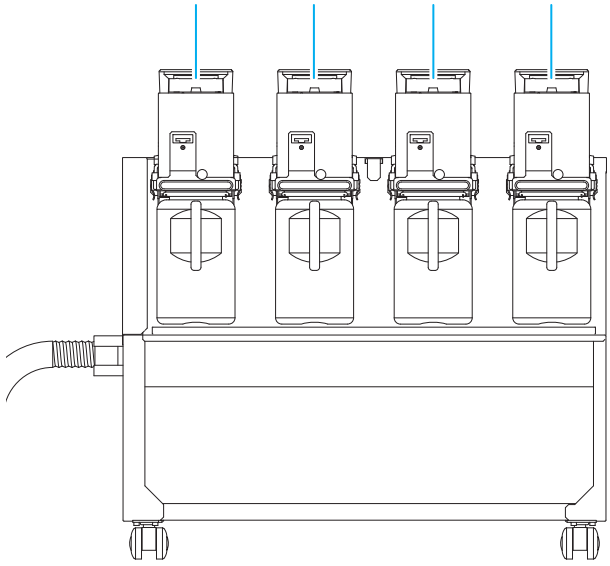
- Inserire le bottiglie d'inchiostro secondo le etichette delle bottiglie sotto la stazione dell'inchiostro.



B	B	M	M	**4 colori**	K	K	Y	Y
Lb	B	Lm	M	**6 colori**	K*1	Y*1	K	Y



Fronte



Retro

Important!

- La bottiglia con “*1” di 6-colori non è usata per la stampa.

Modulo di richiesta informazioni

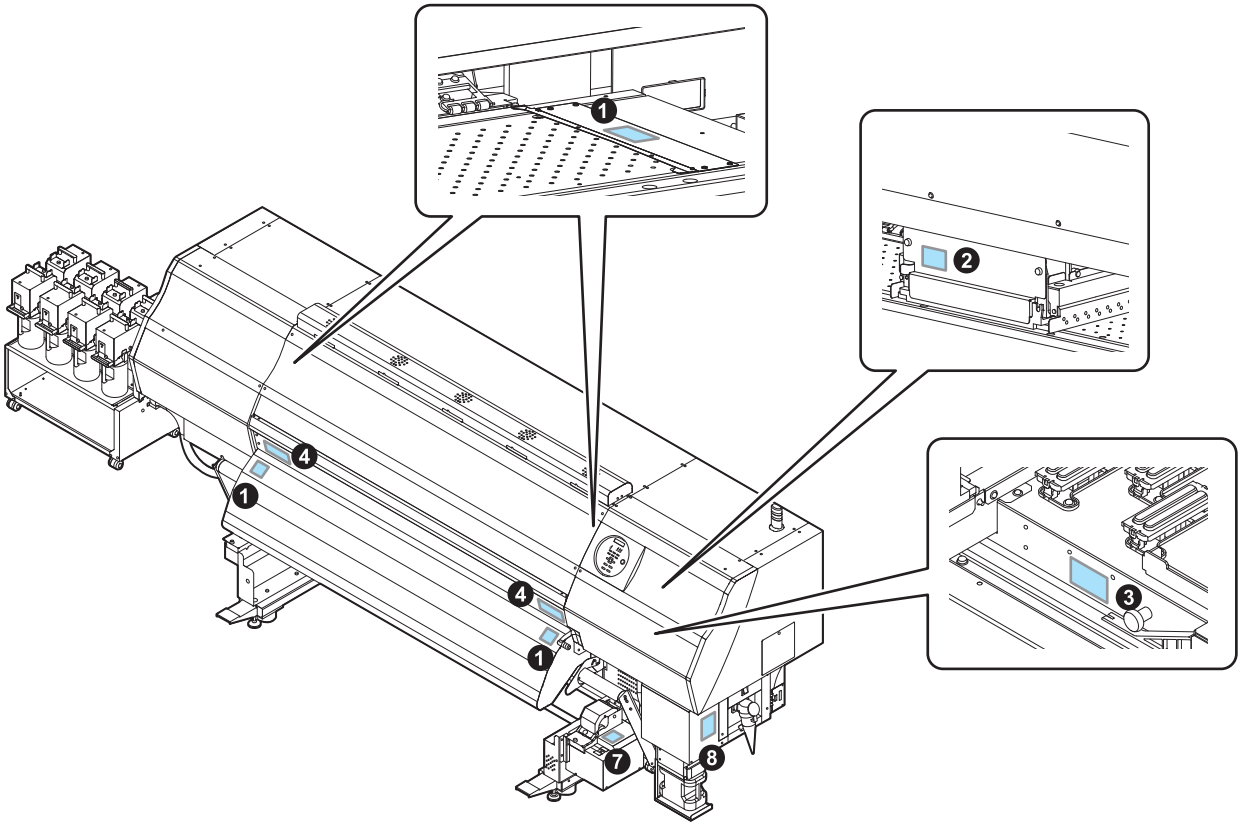
Usare questo modulo per problematiche e funzionamenti anomali della macchina.
Riempire le voci e spedire via fax al nostro ufficio vendite

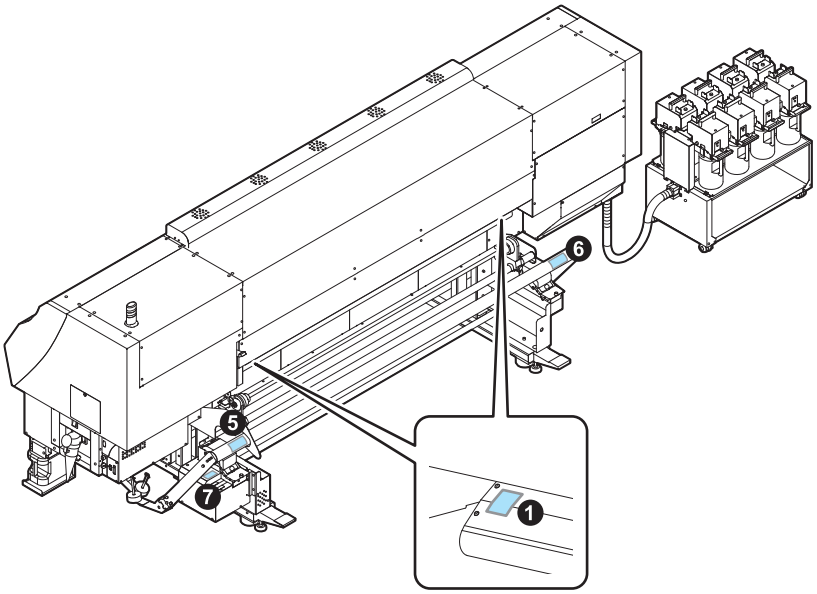
Nome Azienda	
Nome del responsabile	
Telefono	
Modello della macchina	
Sistema operativo	
Informazioni della macchina *1	
Messaggio di errore	
Contenuto della richiesta	

*1. Cfr. (☞ P.3-22)

Etichette di avvertimento

Sulla macchina sono applicabili adesivi che riportano avvertenze per l'uso. Assicuratevi di comprendere tutti gli avvertimenti.
Se un'etichetta risulta illeggibile a causa di macchie o si è staccata del tutto, acquistarne una nuova presso il distributore locale.

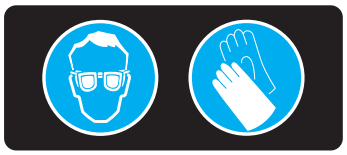




1:Riordine .M903239

2:Riordine .M903405

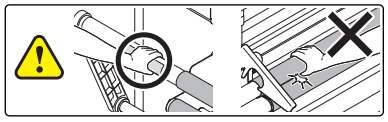
3:Riordine .M903330



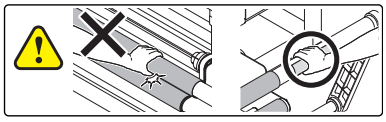
4:Riordine .M901549

⚠注　意	⚠注　意	⚠CAUTION	⚠ACHTUNG	⚠ATTENTION
滚轮转动时, 请勿将手插入前面外盖的内部。	キャリッジ動作中は、フロントカバーの中に指を入れないでください。	-MOVING CARRIAGE- Do not put fingers inside this area	-Beweglicher Wagen- Finger nicht in diesen Bereich bringen.	-CHARIOT MOBILE- Ne pas mettre de doigts dans cette zone.

5:Riordine .M905393



6:Riordine .M905392

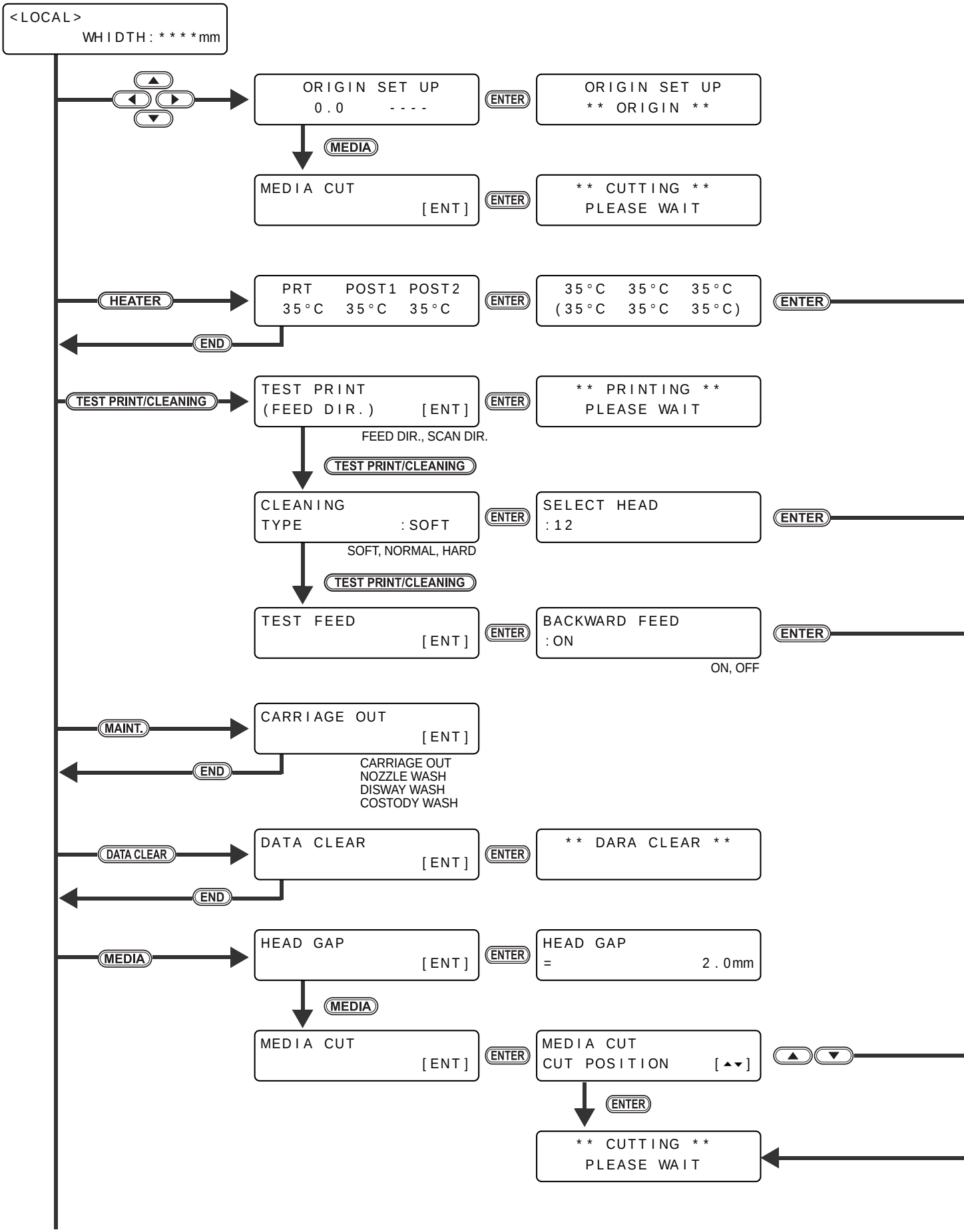


7:Riordine .M903404

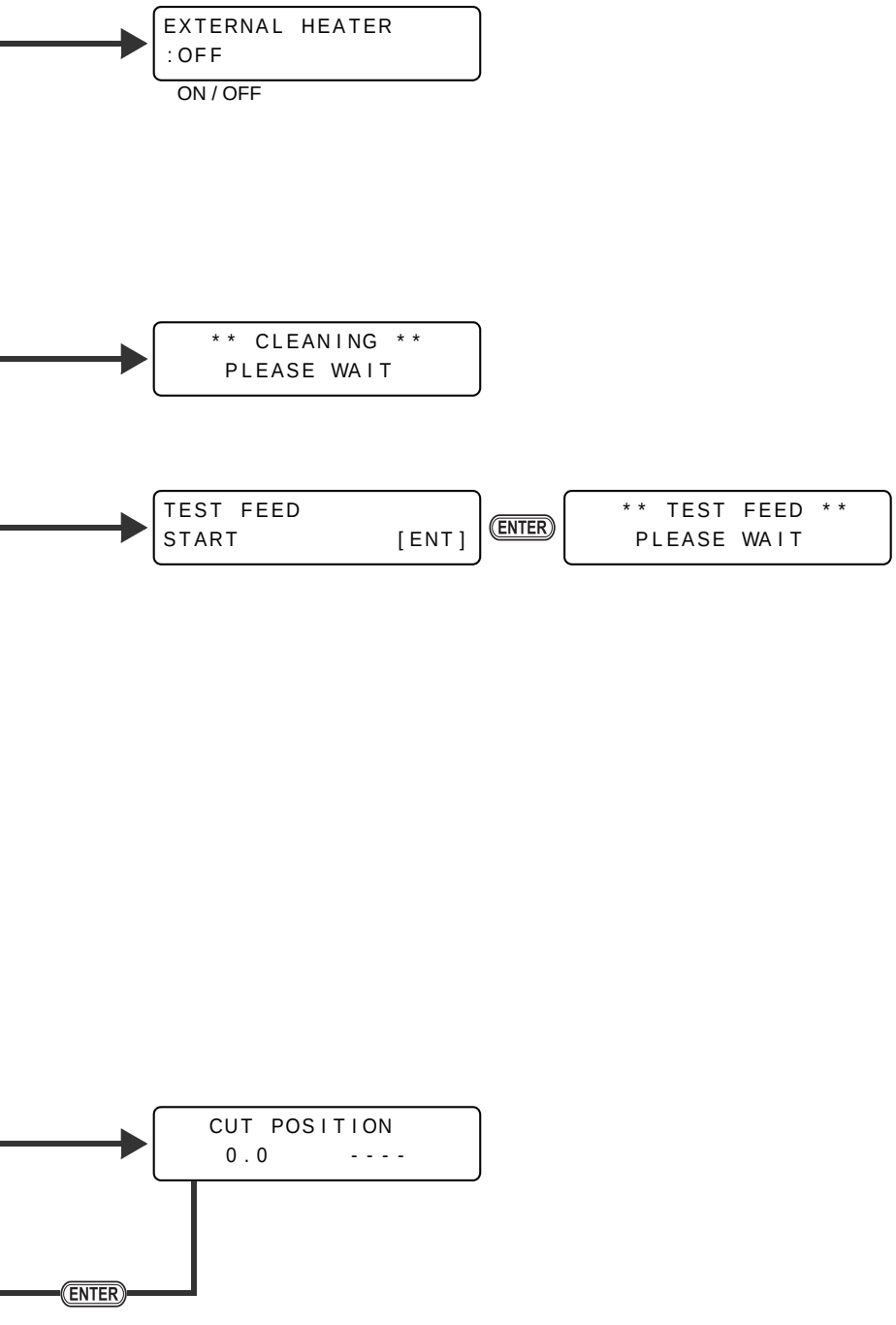
8:Riordine .M908973

Equipment to be connected to earthed mains outlet only.
Apparatet ma kun tilkoples jordet stikkontakt.
Apparaten skall anslutas till jordat natuttag.
この装置は、クラスA情報技術装置です。この装置を家庭環境で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。
VCCI-A
This device complies with Part 15 of the FCC Rules.
Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference, and
(2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.
This Class A digital apparatus complies with Canadian ICES-003.
Cet appareil numérique de la classe A est conforme à la norme NMB-003 du Canada.
MODEL-SERIAL NO.
Modell-Seriennummer
型号名称-制造口号
MODELE-N° DE SERIE
CONFORMS TO UL STD 60950-1
Certified to CAN/CSA STD C22.2 No. 60950-1
SGPR656-180 ********
3080219
INLET 200-240V ~, 20A 50/60Hz
weight of machine 750kg
short circuit rating 1.0kA
electrical diagram no. 8Z00922
MIMAKI ENGINEERING CO., LTD
御牧高科技股份有限公司
2182-3 Shigeno-otsu, Tomi, Nagano 389-0512 Japan
Year of manufacture
制造年
Herstellungsjahr
Année de fabrication
****
COLOR INKJET PRINTER
MADE IN JAPAN
日本制造
FABRIQUE AU JAPON

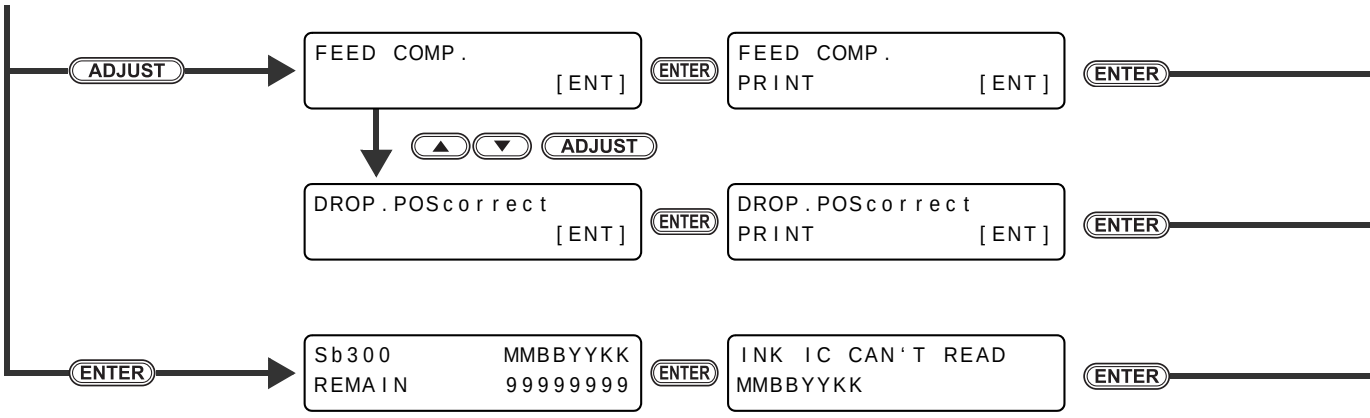
Flowchart delle funzioni

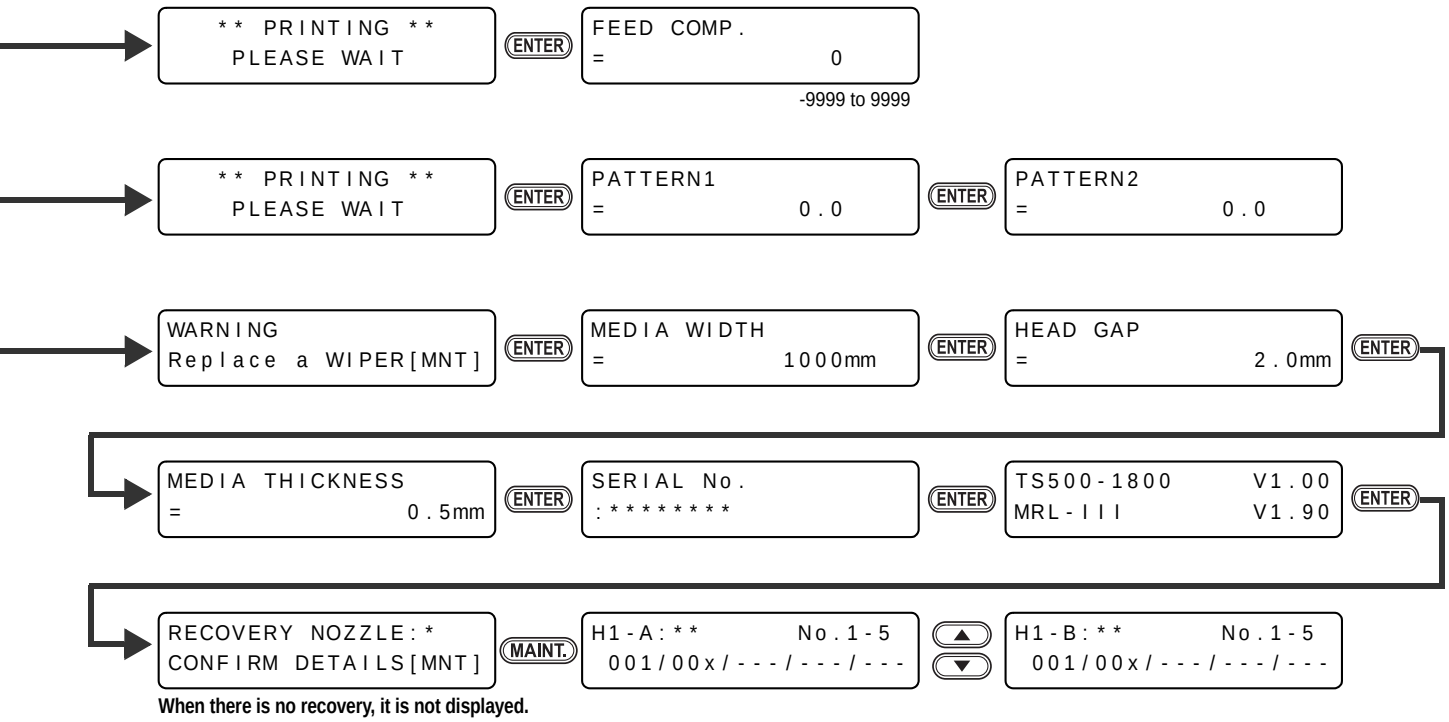


To P.6-10

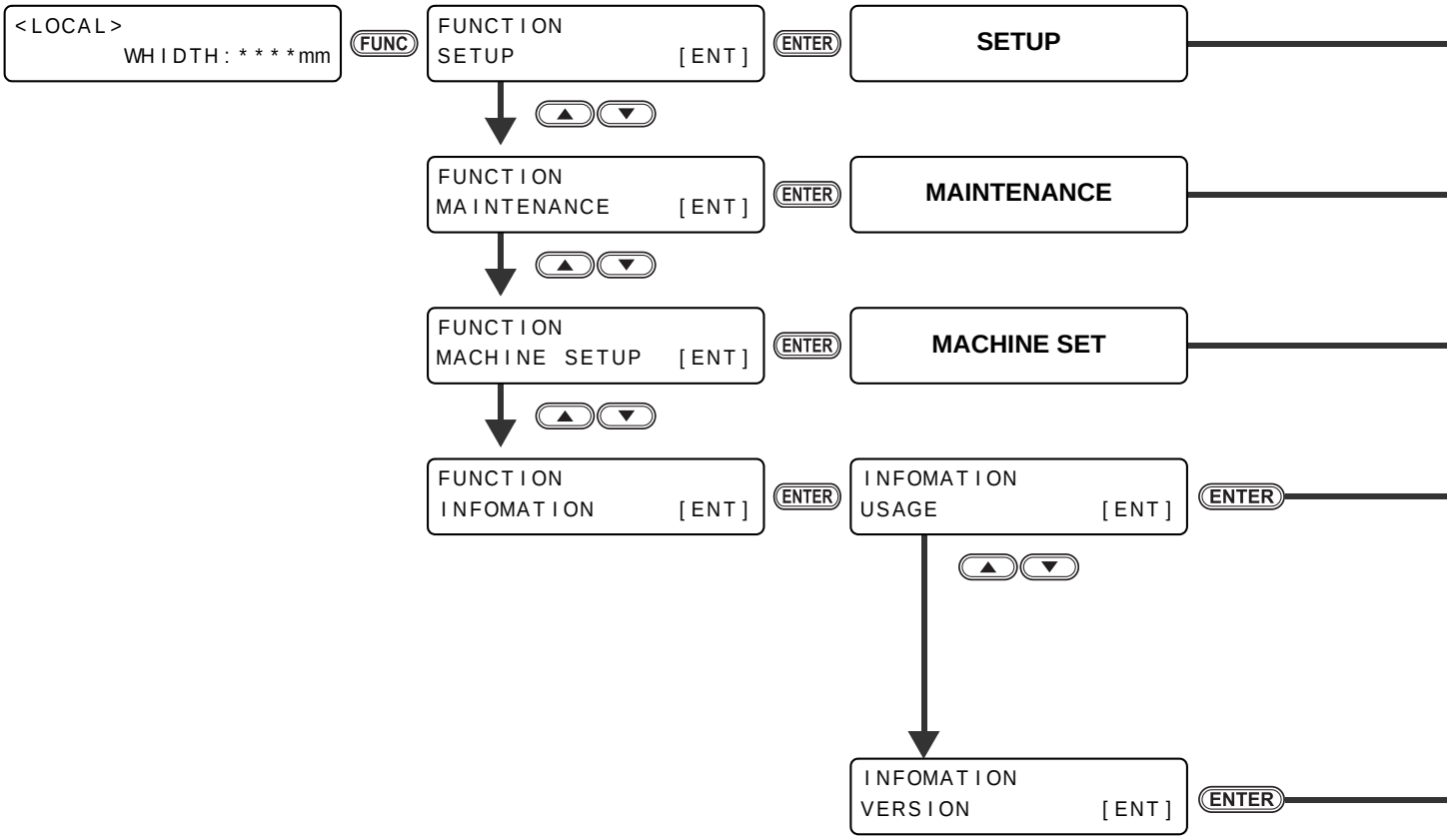

EXTERNAL HEATER
:OFF
ON/OFF
** CLEANING **
PLEASE WAIT
TEST FEED
START [ENT]
ENTER
** TEST FEED **
PLEASE WAIT
CUT POSITION
0.0 ----
ENTER

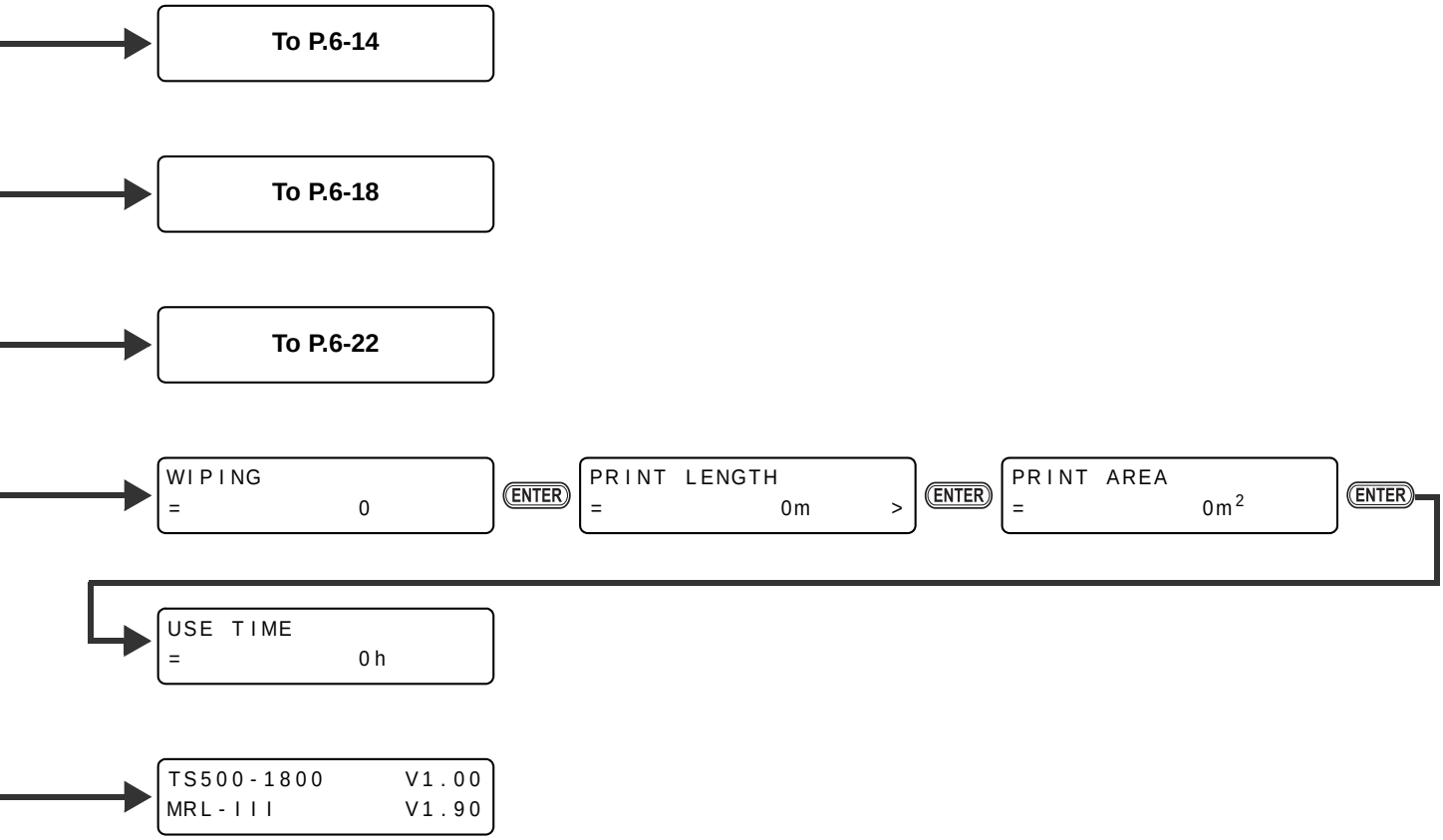
From P.6-8

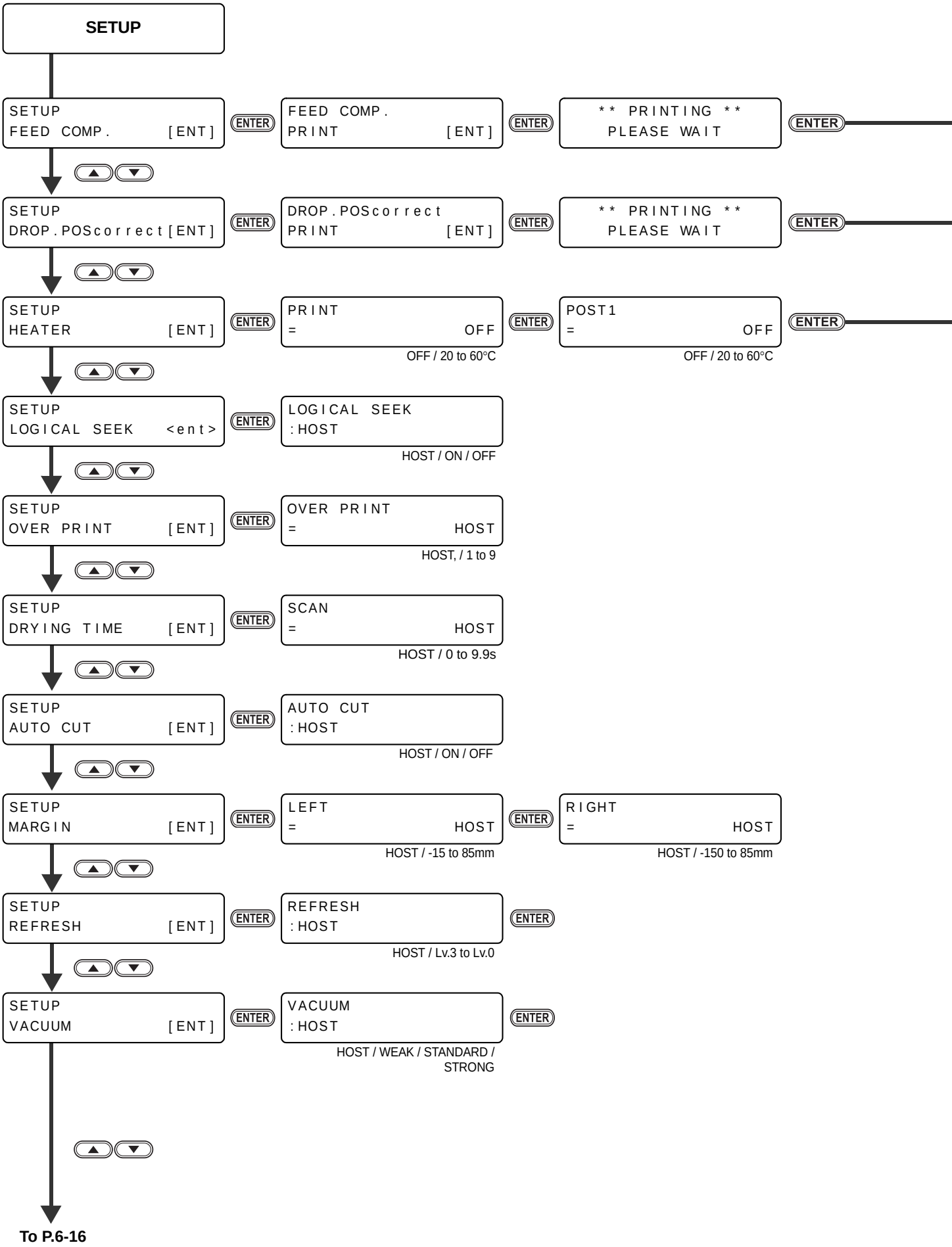

ADJUST
FEED COMP.
[ENT]
ENTER
FEED COMP.
PRINT [ENT]
ENTER
ADJUST
DROP.POScorrect
[ENT]
ENTER
DROP.POScorrect
PRINT [ENT]
ENTER
ENTER
Sb300 MMBBYYKK
REMAIN 99999999
ENTER
INK IC CAN'T READ
MMBBYYKK
ENTER

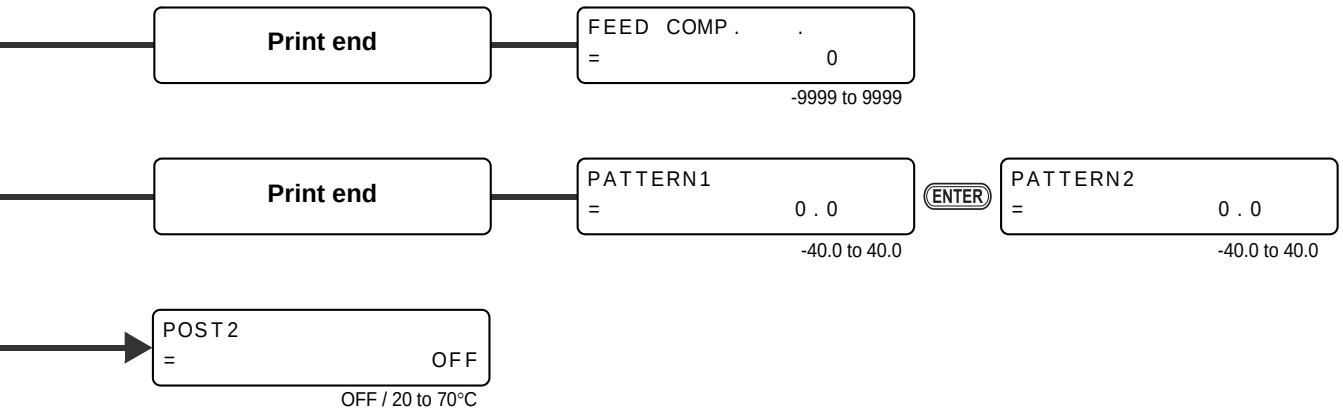


When there is no recovery, it is not displayed.

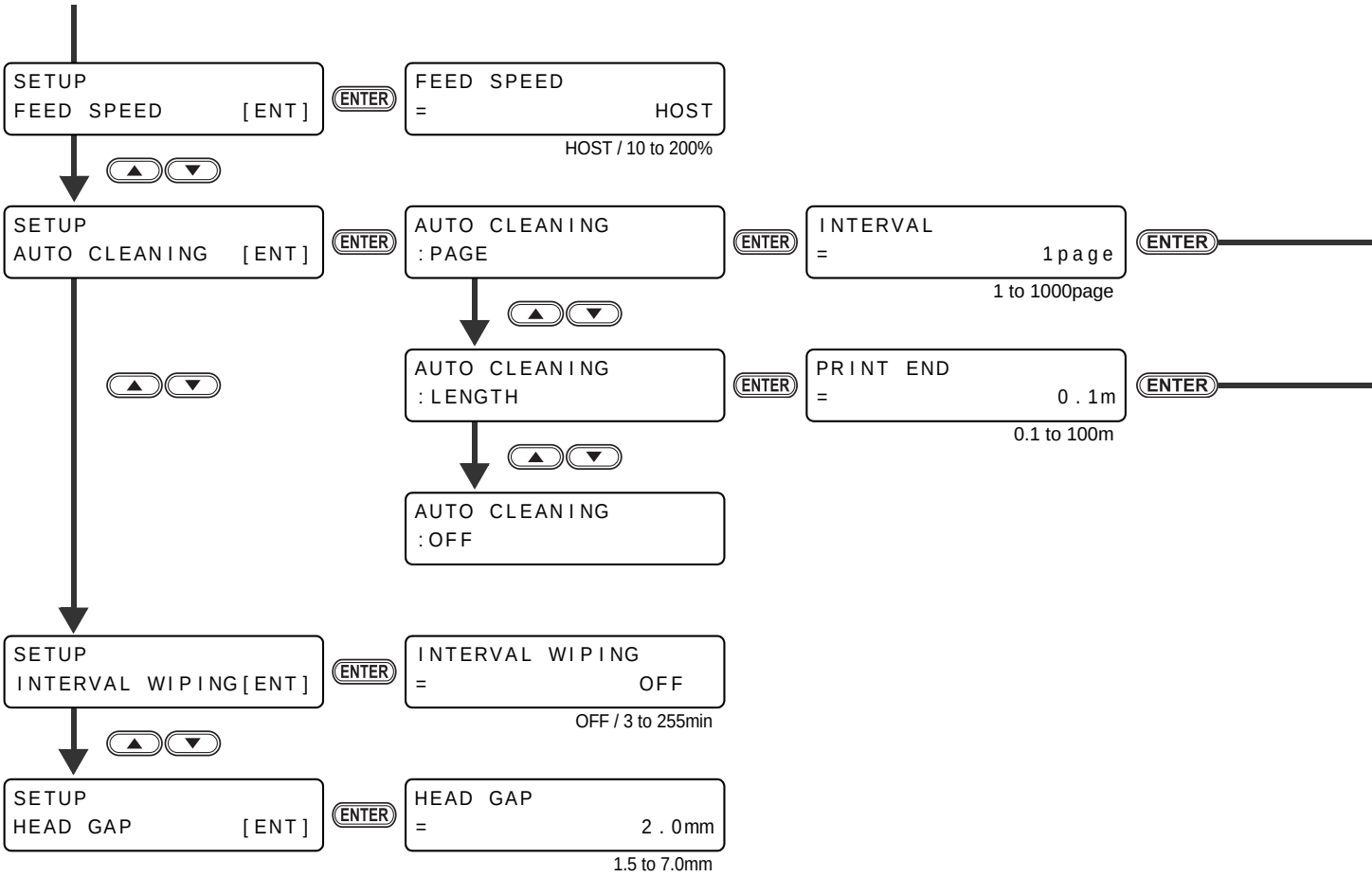

<LOCAL>
WHIDTH:****mm
FUNC
FUNCTION
SETUP [ENT]
ENTER
SETUP
FUNCTION
MAINTENANCE [ENT]
ENTER
MAINTENANCE
FUNCTION
MACHINE SETUP [ENT]
ENTER
MACHINE SET
FUNCTION
INFOMATION [ENT]
ENTER
INFOMATION
USAGE [ENT]
ENTER
INFOMATION
VERSION [ENT]
ENTER

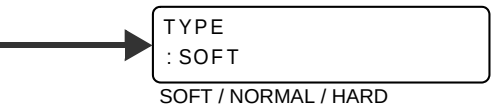

To P.6-14
To P.6-18
To P.6-22
WIPING
= 0
ENTER
PRINT LENGTH
= 0m >
ENTER
PRINT AREA
= 0m2
ENTER
USE TIME
= 0h
TS500-1800 V1.00
MRL-III V1.90


SETUP
SETUP
FEED COMP. [ENT]
ENTER
FEED COMP.
PRINT [ENT]
ENTER
** PRINTING **
PLEASE WAIT
ENTER
SETUP
DROP.POScorrect[ENT]
ENTER
DROP.POScorrect
PRINT [ENT]
ENTER
** PRINTING **
PLEASE WAIT
ENTER
SETUP
HEATER [ENT]
ENTER
PRINT
= OFF
OFF / 20 to 60°C
ENTER
POST1
= OFF
OFF / 20 to 60°C
ENTER
SETUP
LOGICAL SEEK <ent>
ENTER
LOGICAL SEEK
:HOST
HOST / ON / OFF
SETUP
OVER PRINT [ENT]
ENTER
OVER PRINT
= HOST
HOST, / 1 to 9
SETUP
DRYING TIME [ENT]
ENTER
SCAN
= HOST
HOST / 0 to 9.9s
SETUP
AUTO CUT [ENT]
ENTER
AUTO CUT
:HOST
HOST / ON / OFF
SETUP
MARGIN [ENT]
ENTER
LEFT
= HOST
HOST / -15 to 85mm
ENTER
RIGHT
= HOST
HOST / -150 to 85mm
SETUP
REFRESH [ENT]
ENTER
REFRESH
:HOST
HOST / Lv.3 to Lv.0
ENTER
SETUP
VACUUM [ENT]
ENTER
VACUUM
:HOST
HOST / WEAK / STANDARD / STRONG
ENTER
To P.6-16


Print end
FEED COMP. .
= 0
-9999 to 9999
Print end
PATTERN1
= 0 . 0
-40.0 to 40.0
ENTER
PATTERN2
= 0 . 0
-40.0 to 40.0
POST2
= OFF
OFF / 20 to 70°C

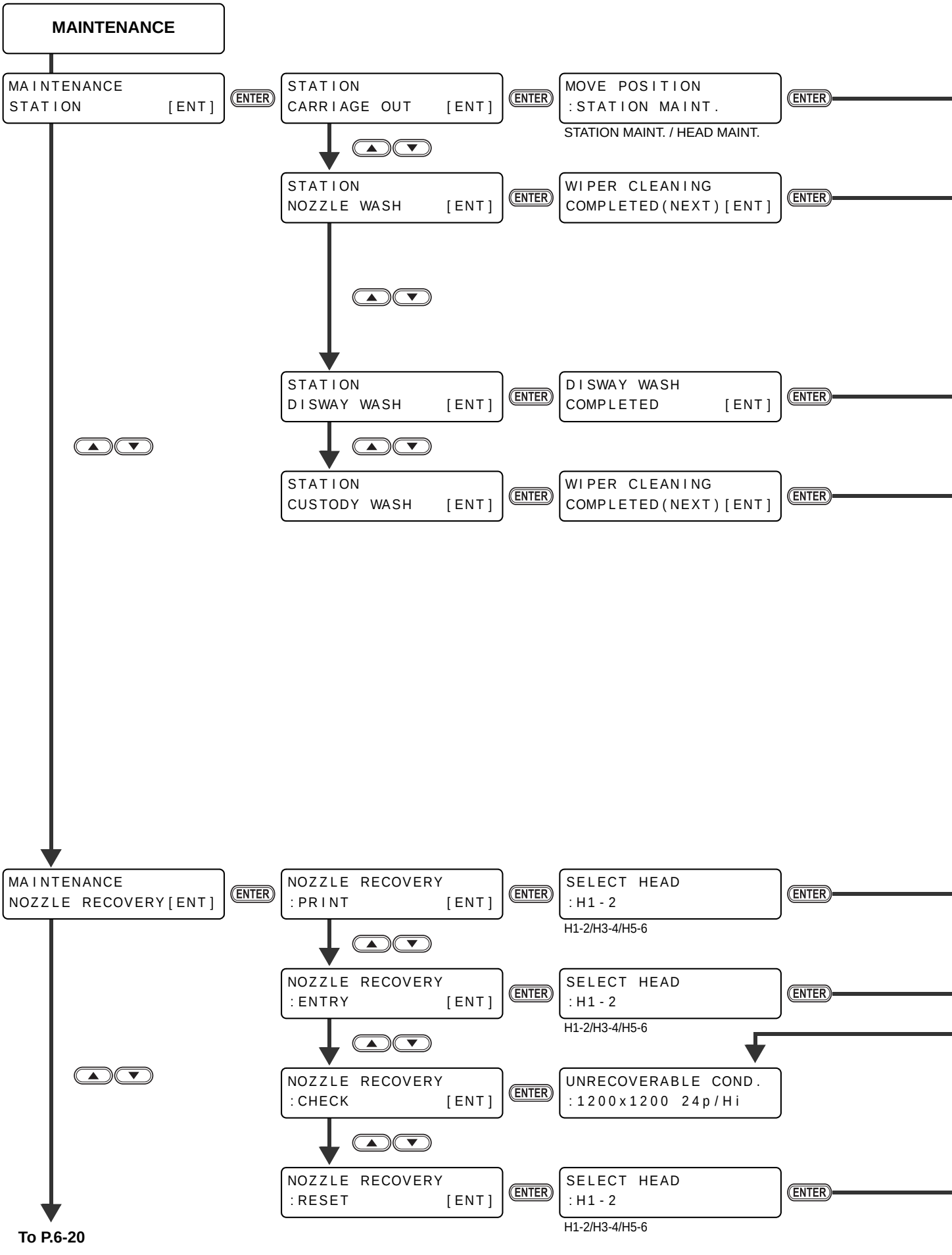
From P.6-14

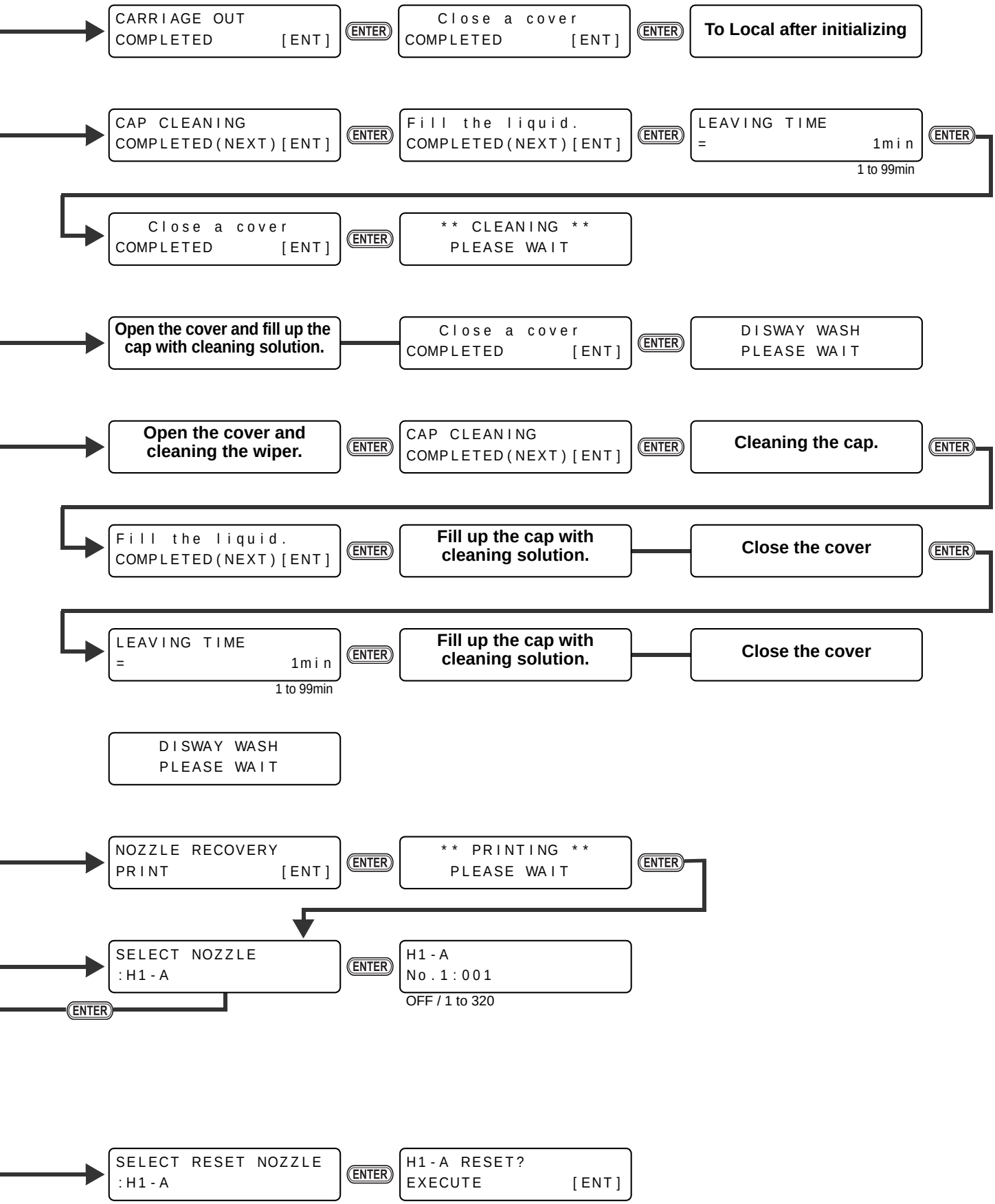

SETUP
FEED SPEED [ENT]
ENTER
FEED SPEED
= HOST
HOST / 10 to 200%
SETUP
AUTO CLEANING [ENT]
ENTER
AUTO CLEANING
:PAGE
ENTER
INTERVAL
= 1page
ENTER
1 to 1000page
AUTO CLEANING
:LENGTH
ENTER
PRINT END
= 0.1m
ENTER
0.1 to 100m
AUTO CLEANING
:OFF
SETUP
INTERVAL WIPING[ENT]
ENTER
INTERVAL WIPING
= OFF
OFF / 3 to 255min
SETUP
HEAD GAP [ENT]
ENTER
HEAD GAP
= 2.0mm
1.5 to 7.0mm



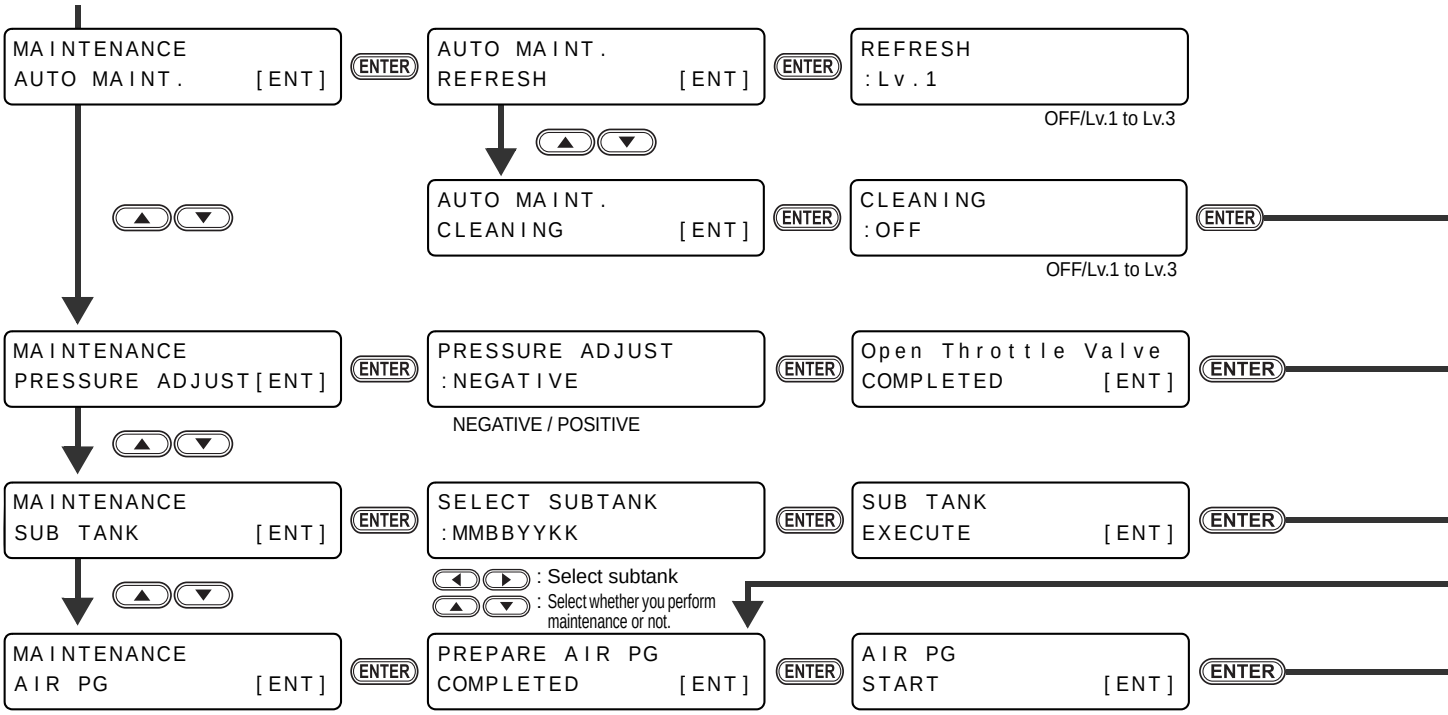
SOFT / NORMAL / HARD

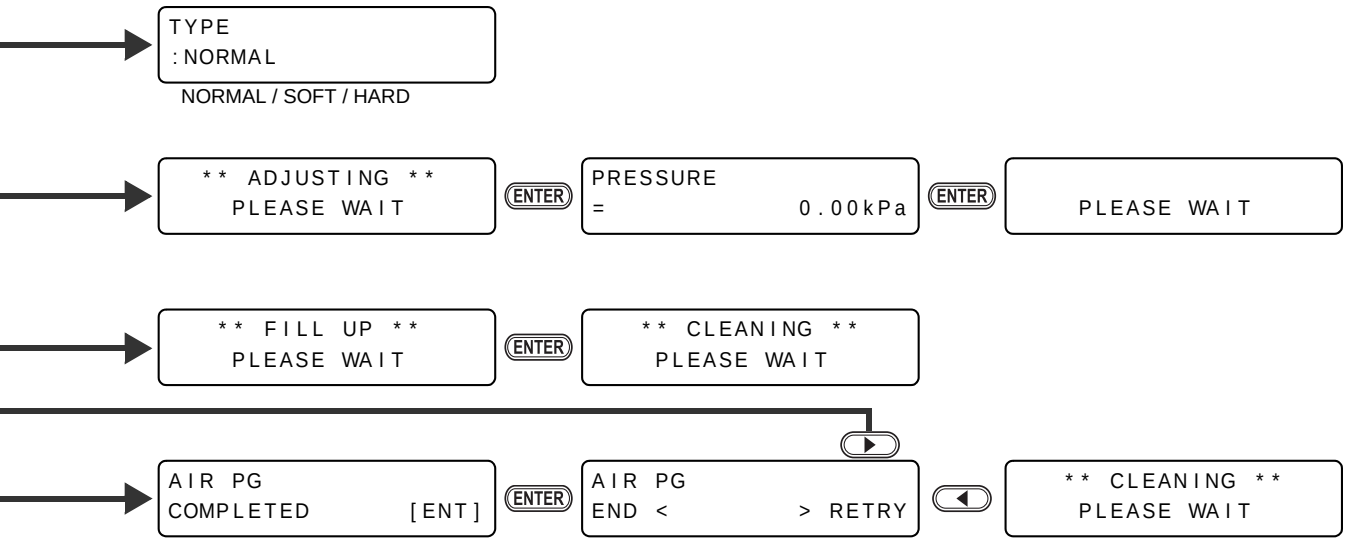
OFF / 20 to 70°C

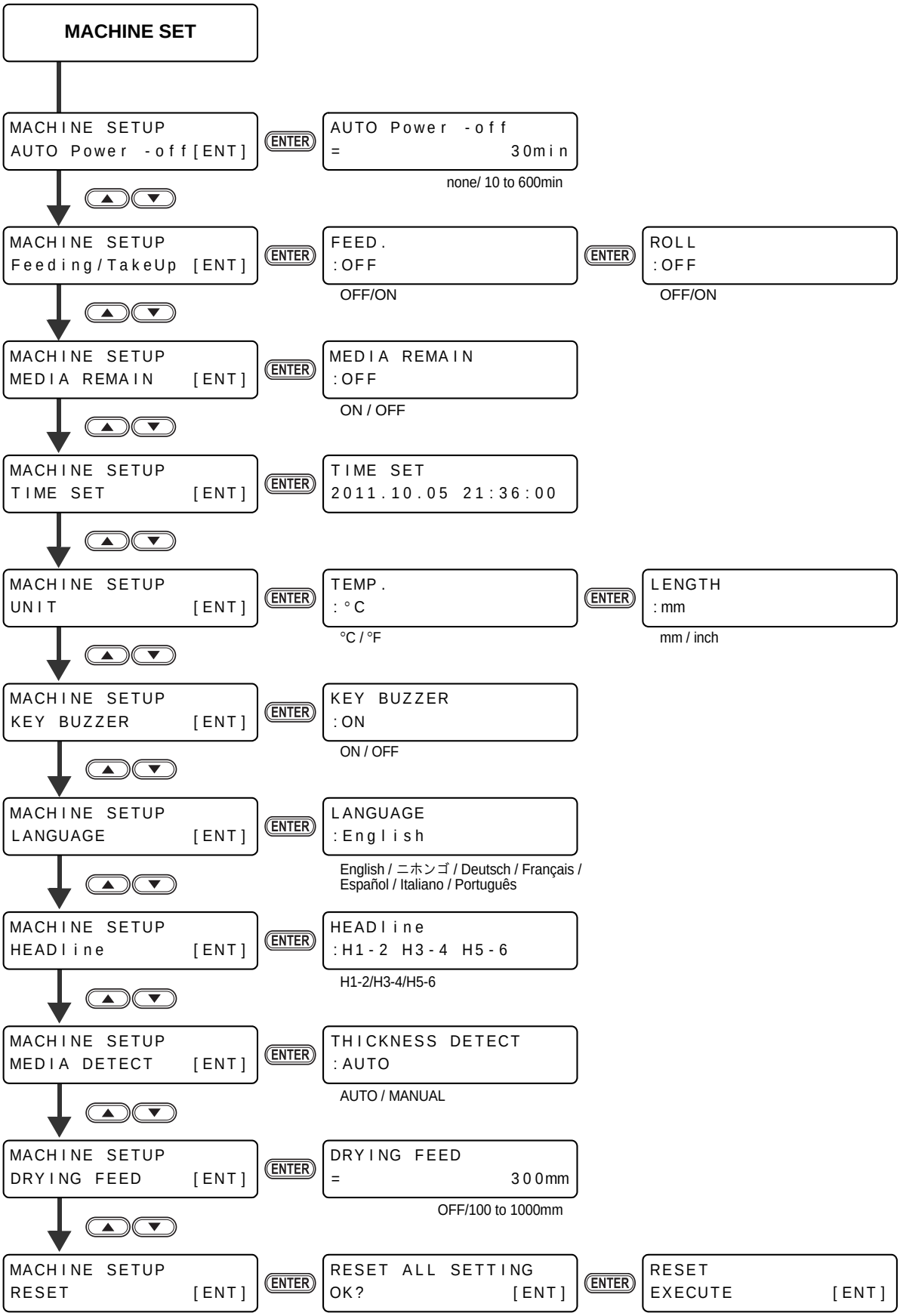

MAINTENANCE
MAINTENANCE
STATION [ENT]
ENTER
STATION
CARRIAGE OUT [ENT]
ENTER
MOVE POSITION
:STATION MAINT.
ENTER
STATION MAINT. / HEAD MAINT.
STATION
NOZZLE WASH [ENT]
ENTER
WIPER CLEANING
COMPLETED(NEXT)[ENT]
ENTER
STATION
DISWAY WASH [ENT]
ENTER
DISWAY WASH
COMPLETED [ENT]
ENTER
STATION
CUSTODY WASH [ENT]
ENTER
WIPER CLEANING
COMPLETED(NEXT)[ENT]
ENTER
MAINTENANCE
NOZZLE RECOVERY[ENT]
ENTER
NOZZLE RECOVERY
:PRINT [ENT]
ENTER
SELECT HEAD
:H1-2
ENTER
H1-2/H3-4/H5-6
NOZZLE RECOVERY
:ENTRY [ENT]
ENTER
SELECT HEAD
:H1-2
ENTER
H1-2/H3-4/H5-6
NOZZLE RECOVERY
:CHECK [ENT]
ENTER
UNRECOVERABLE COND.
:1200x1200 24p/Hi
NOZZLE RECOVERY
:RESET [ENT]
ENTER
SELECT HEAD
:H1-2
ENTER
H1-2/H3-4/H5-6
To P.6-20


CARRIAGE OUT
COMPLETED [ENT]
ENTER
Close a cover
COMPLETED [ENT]
ENTER
To Local after initializing
CAP CLEANING
COMPLETED(NEXT)[ENT]
ENTER
Fill the liquid.
COMPLETED(NEXT)[ENT]
ENTER
LEAVING TIME
= 1min
1 to 99min
ENTER
Close a cover
COMPLETED [ENT]
ENTER
** CLEANING **
PLEASE WAIT
Open the cover and fill up the cap with cleaning solution.
Close a cover
COMPLETED [ENT]
ENTER
DISWAY WASH
PLEASE WAIT
Open the cover and cleaning the wiper.
ENTER
CAP CLEANING
COMPLETED(NEXT)[ENT]
ENTER
Cleaning the cap.
ENTER
Fill the liquid.
COMPLETED(NEXT)[ENT]
ENTER
Fill up the cap with cleaning solution.
Close the cover
ENTER
LEAVING TIME
= 1min
1 to 99min
ENTER
Fill up the cap with cleaning solution.
Close the cover
DISWAY WASH
PLEASE WAIT
NOZZLE RECOVERY
PRINT [ENT]
ENTER
** PRINTING **
PLEASE WAIT
ENTER
SELECT NOZZLE
:H1-A
ENTER
H1-A
No.1:001
OFF / 1 to 320
ENTER
SELECT RESET NOZZLE
:H1-A
ENTER
H1-A RESET?
EXECUTE [ENT]

From P.6-18


MAINTENANCE
AUTO MAINT. [ENT]
ENTER
AUTO MAINT.
REFRESH [ENT]
ENTER
REFRESH
:Lv.1
OFF/Lv.1 to Lv.3
AUTO MAINT.
CLEANING [ENT]
ENTER
CLEANING
:OFF
ENTER
OFF/Lv.1 to Lv.3
MAINTENANCE
PRESSURE ADJUST[ENT]
ENTER
PRESSURE ADJUST
:NEGATIVE
ENTER
Open Throttle Valve
COMPLETED [ENT]
ENTER
NEGATIVE / POSITIVE
MAINTENANCE
SUB TANK [ENT]
ENTER
SELECT SUBTANK
:MMBBYYKK
ENTER
SUB TANK
EXECUTE [ENT]
ENTER
: Select subtank
: Select whether you perform maintenance or not.
MAINTENANCE
AIR PG [ENT]
ENTER
PREPARE AIR PG
COMPLETED [ENT]
ENTER
AIR PG
START [ENT]
ENTER


TYPE
:NORMAL
NORMAL / SOFT / HARD
** ADJUSTING **
PLEASE WAIT
ENTER
PRESSURE
=
0.00kPa
ENTER
PLEASE WAIT
** FILL UP **
PLEASE WAIT
ENTER
** CLEANING **
PLEASE WAIT
AIR PG
COMPLETED
[ENT]
ENTER
AIR PG
END <
> RETRY
** CLEANING **
PLEASE WAIT


MACHINE SET
MACHINE SETUP
AUTO Power -off[ENT]
ENTER
AUTO Power -off
= 30min
none/ 10 to 600min
MACHINE SETUP
Feeding/TakeUp [ENT]
ENTER
FEED.
:OFF
OFF/ON
ENTER
ROLL
:OFF
OFF/ON
MACHINE SETUP
MEDIA REMAIN [ENT]
ENTER
MEDIA REMAIN
:OFF
ON / OFF
MACHINE SETUP
TIME SET [ENT]
ENTER
TIME SET
2011.10.05 21:36:00
MACHINE SETUP
UNIT [ENT]
ENTER
TEMP.
:°C
°C / °F
ENTER
LENGTH
:mm
mm / inch
MACHINE SETUP
KEY BUZZER [ENT]
ENTER
KEY BUZZER
:ON
ON / OFF
MACHINE SETUP
LANGUAGE [ENT]
ENTER
LANGUAGE
:English
English / ニホンゴ / Deutsch / Français /
Español / Italiano / Português
MACHINE SETUP
HEADline [ENT]
ENTER
HEADline
:H1-2 H3-4 H5-6
H1-2/H3-4/H5-6
MACHINE SETUP
MEDIA DETECT [ENT]
ENTER
THICKNESS DETECT
:AUTO
AUTO / MANUAL
MACHINE SETUP
DRYING FEED [ENT]
ENTER
DRYING FEED
= 300mm
OFF/100 to 1000mm
MACHINE SETUP
RESET [ENT]
ENTER
RESET ALL SETTING
OK? [ENT]
ENTER
RESET
EXECUTE [ENT]
ENTER

Settings are initialized

Manuale operativoTS500-1800

Luglio, 2012

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.
2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPAN

D202330-10-02072012

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2012

NH
FW : 1.0